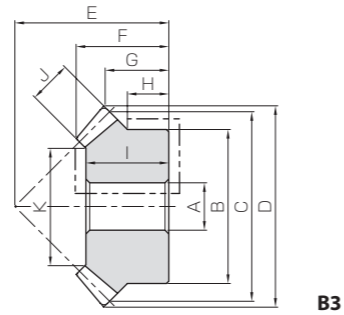




共通规格	
精度等级	JIS B 1704 :1978 4级
齿形	格里森
压力角	20°
材料	SCM415
热处理	齿部渗碳淬火
齿面硬度	55 ~ 60HRC
表面处理	表面氧化



B3

产品型号	齿数比	模数	齿数	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径	组装距离	全长	齿顶距离	轮毂长
					A _{H7}	B						
MM2-20	1	m2	20	B3	12	34	40	42.83	35	22.24	16.41	12
MM2.5-20		m2.5	20	B3	15	42	50	53.54	45	28.89	21.77	16
MM3-20		m3	20	B3	16	52	60	64.24	50	31.19	22.12	16
MM4-20		m4	20	B3	20	65	80	85.66	65	39.49	27.83	17.5
MM5-20		m5	20	B3	25	80	100	107.07	90	60.38	43.54	30
MM2-25	1	m2	25	B3	12	45	50	52.83	40	24.33	16.41	12.5
MM2.5-25		m2.5	25	B3	16	55	62.5	66.03	50	30.41	20.52	15
MM3-25		m3	25	B3	20	65	75	79.24	60	37.81	24.62	17.5
MM4-25		m4	25	B3	25	85	100	105.66	80	49.32	32.83	22.5
MM5-25		m5	25	B3	28	100	125	132.07	100	60.82	41.04	25
MM2-30	1	m2	30	B3	12	45	60	62.83	50	29.43	21.41	12.5
MM2.5-30		m2.5	30	B3	16	60	75	78.54	62	36.28	26.27	17
MM3-30		m3	30	B3	20	70	90	94.24	75	45.47	32.12	20
MM4-30		m4	30	B3	28	100	120	125.66	95	54.52	37.83	25
MM5-30		m5	30	B3	28	130	150	157.07	120	68.56	48.54	35

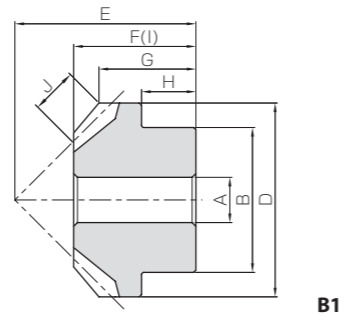
(产品特性注意事项) ①容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第 272 页。
②表中所记载的齿顶圆直径、全长及齿顶距离均为理论数值。为齿顶部施行了倒角加工, 所以与实物有所不同。

孔长	齿宽	支撑面直径	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)		侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
			弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度			
20	9	24.54	15.1	9.74	1.54	0.99	0.06~0.16	0.13	MM2-20
26	11	30.89	29.0	19.0	2.96	1.94	0.07~0.17	0.27	MM2.5-20
27	14	34.4	52.0	34.5	5.30	3.52	0.08~0.18	0.43	MM3-20
35	18	49.09	121	81.2	12.3	8.28	0.12~0.27	0.93	MM4-20
54	26	54.46	256	175	26.1	17.8	0.14~0.34	2.15	MM5-20
21	12	28.06	26.4	20.1	2.70	2.05	0.06~0.16	0.25	MM2-25
27	15	36.57	51.6	39.7	5.27	4.05	0.07~0.17	0.47	MM2.5-25
33	20	39.43	94.7	73.5	9.66	7.49	0.08~0.18	0.81	MM3-25
44	25	57.29	217	171	22.1	17.4	0.12~0.27	1.89	MM4-25
50	30	65.15	413	329	42.1	33.6	0.14~0.34	3.41	MM5-25
25	12	36.06	35.7	31.1	3.64	3.17	0.06~0.16	0.37	MM2-30
32	15	47.57	69.7	61.5	7.11	6.27	0.07~0.17	0.76	MM2.5-30
40	20	53.43	129	115	13.2	11.7	0.08~0.18	1.32	MM3-30
50	25	79.29	293	266	29.9	27.1	0.12~0.27	3.09	MM4-30
62	30	99.15	558	513	56.9	52.3	0.14~0.34	6.47	MM5-30

(追加工注意事项) ①对产品做追加工前, 请首先阅读第 274 页的「追加工注意事项」, 注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加工业务。
②形状图中点线部分 ---- 做了防碳处理可以追加工。但是, 硬度比较高 (最大 HRC40 左右), 请注意。



共通规格	
精度等级	JIS B 1704 :1978 5级
齿形	格里森
压力角	20°
材料	SMF5040
热处理	—
齿面硬度	(70 ~ 95HRB)



B1

产品型号	齿数比	模数	齿数	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径	组装距离	全长	齿顶距离	轮毂长
					A _{H8}	B						
LM0.8-20	1	m0.8	20	B1	4	12	16	17.13	16	11	8.57	5.5
LM1-20		m1	20	B1	5	16	20	21.41	20	13.5	10.71	6
LM1.25-20		m1.25	20	B1	6	22	25	26.77	23	15	11.38	6
LM1.5-20		m1.5	20	B1	6	26	30	32.12	30	21	16.06	9

(产品特性注意事项) ①容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第 272 页。
②本产品经过水蒸气处理 (使用水蒸气在产品表面做锈化处理)。水蒸气处理虽然有防锈效果, 但不是可靠的防锈手段。
③因为烧结金属有多孔质特性, 可储存润滑油。本产品没有经过含油处理。

孔长	齿宽	支撑面直径	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)		侧隙 (mm)	质量 (g)	产品型号
			弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度			
11	4.24	—	0.22	0.027	0.022	0.0027	0~0.16	9.67	LM0.8-20
13.5	4.95	—	0.41	0.050	0.042	0.0051	0~0.18	20.7	LM1-20
15	6.36	—	0.81	0.099	0.083	0.010	0~0.20	38.8	LM1.25-20
21	8.48	—	1.48	0.19	0.15	0.019	0~0.22	78.6	LM1.5-20

(追加工注意事项) ①对产品做追加工前, 请首先阅读第 274 页的「追加工注意事项」, 注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加工业务。