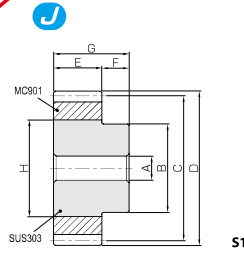


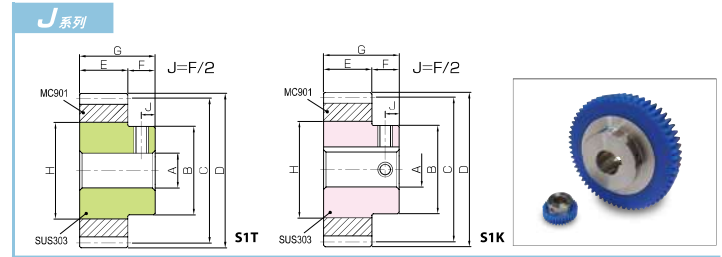


共通规格	
精度等级	JIS N9级 (JIS B 1702-1: 1998) *
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	MC901 (轮毂部为 SUS303)
热处理	—
齿面硬度	(115 ~ 120HRR)

\* J系列产品的精度相当于表记精度。



S1



J系列产品型号为标准品型号 + J + 孔径

孔径 H7	*表中颜色与 J 系列形状图的截面颜色相对应。																	
键槽 Js9	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35		
螺孔尺寸	—			4 × 1.8			5 × 2.3			6 × 2.8			8 × 3.3			10 × 3.3		
产品型号	M5			M4			M5			M6			M8					
PU1-30 J 孔径	S1T																	
PU1-35 J 孔径	S1T	S1K	S1K															
PU1-40 J 孔径		S1K	S1K															
PU1-50 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K											
PU1-60 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K								
PU1-80 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K							
PU1.5-30 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K											
PU1.5-35 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K											
PU1.5-40 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K								
PU1.5-50 J 孔径			S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K							
PU1.5-60 J 孔径			S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K				
PU1.5-80 J 孔径			S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K		
PU2-20 J 孔径		S1K																
PU2-25 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K											
PU2-30 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K									
PU2-35 J 孔径			S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K							
PU2-40 J 孔径				S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K				
PU2-50 J 孔径					S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K		
PU2-60 J 孔径					S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K		

产品型号	齿数	形状	孔径 A <sub>H7</sub>	轮毂径 B	分度圆直径 C	齿顶圆直径 D	齿宽 E	轮毂长 F	全长 G	键槽深 H	容许转矩 (N·m) 弯曲强度	容许转矩 (kgf·m) 弯曲强度	侧隙 (mm)	质量 (kg)
PU1-30	30	S1	8	20	30	32				20	1.03	0.10		0.046
PU1-35	35			25	35	37			25	1.25	0.13		0.074	
PU1-40	40			25	40	42	10	10	20	28	1.48	0.15	0~0.34	0.081
PU1-50	50	S1	10	30	50	52				34	1.96	0.20		0.13
PU1-60	60			40	60	62			45	2.41	0.25		0.22	
PU1-80	80			40	80	82			45	3.34	0.34	0~0.36	0.25	
PU1.5-30	30	S1	10	30	45	48				30	3.46	0.35	0~0.38	0.15
PU1.5-35	35			33	52.5	55.5			36	4.22	0.43		0.20	
PU1.5-40	40			40	60	63	15	12	27	45	5.00	0.51	0~0.40	0.31
PU1.5-50	50	S1	12	40	75	78				45	6.60	0.67		0.33
PU1.5-60	60			50	90	93			55	8.14	0.83		0.51	
PU1.5-80	80			60	120	123			85	11.3	1.15	0~0.42	1.00	
PU2-20	20	S1	10	22	40	44				22	4.91	0.50	0~0.42	0.10
PU2-25	25			30	50	54			30	6.54	0.67		0.20	
PU2-30	30			35	60	64			35	8.20	0.84		0.28	
PU2-35	35	S1	12	40	70	74	20	14	34	45	10.0	1.02	0~0.44	0.41
PU2-40	40			55	80	84			60	11.9	1.21		0.70	
PU2-50	50			60	100	104			65	15.7	1.60		0.88	
PU2-60	60	S1	15	60	120	124				85	19.3	1.97	0~0.46	1.28

- [产品特性注意事项] ①塑料齿轮受温度及湿度的影响材料产生伸缩，齿顶圆直径、侧隙等尺寸发生变化。选择时请参考齿轮技术资料的“塑料齿轮的设计”（技术资料 100 页）。  
 ②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 38 页。  
 ③摩擦部的径向强度及轴向强度请参考齿轮技术资料的“1.1.3 摩擦部的摩擦强度”（技术资料 106 页）。另外，金属芯外径与轮毂尺寸相同的接合部，有一部分制品的轮毂上可能会看见锯齿现象，但对齿轮的强度没有影响。  
 ④在无润滑状态下，塑料齿轮配对使用容易生热产生膨胀。推荐选择金属制齿轮配合使用。  
 ⑤侧隙是同型号齿轮在理论值下组装配套时的法线方向侧隙。

- [追加加工注意事项] ①对产品做追加加工前，请首先阅读第 40 页的“追加加工事项”，注意安全。公司的“齿轮工房”承接追加加工业务。  
 ②接合部的强度设计时高于齿轮强度。但是，受追加加工的影响接合强度有下降的可能。  
 ③塑料齿轮是容易受温度及湿度影响的产品。加工中与加工后的尺寸会产生变化，请多加注意。

- [J 系列注意事项] ①因为接受订货后投产，所以发货日期为接单后实际工作日 2 天（订货日除外）。由于是立即开始加工，因此不可取消。详细内容请参考第 34 页。  
 ②对应数量为 1 ~ 20 个为止。数量超过 20 个时，需另行报价。  
 ③键槽的尺寸是根据日本 JIS B 1301 标准的普通形 (Js9) 加工。  
 ④部分螺孔较长的产品经过了镗孔加工。详细说明请参考 Web 产品目录。  
 ⑤经攻丝加工的产品配有螺钉附件。  
 ⑥S1T 形状的齿轮采用了紧固螺钉与轴部固定的轻负荷连接方法。需要可靠的连接时，请同时使用定位销加强连接强度。