

Spur Gears Made from Plastic, with One-Sided Hub, Straight Tooth System, Die-Cast Version

Material: Polyacetal, nature white or polyketone (PK), nature, ivory-colored.

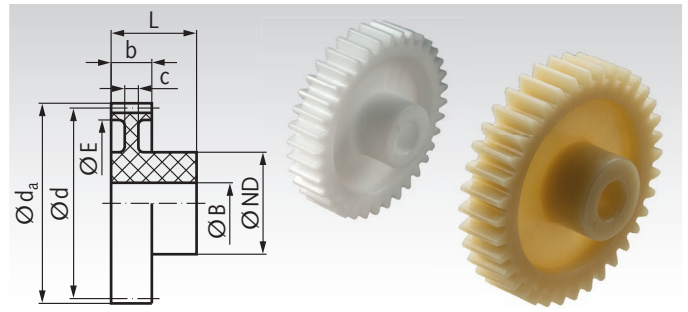
Moulded version. Bores machined. Pressure angle 20°. Usable also under water or other mediums.

Polyacetal: Standard quality with high hardness.

Polyketone: Lower friction leads to much larger lifespan, even without lubrication. Much higher safety against tooth breaking, specially at longterm usage.

Temperature Range: -40°C to +140°C due to the load. Material reference values page 1057.

Ordering Details: e.g.: Product No. 283 012 00, Spur Gear, Polyacetal, Module 1, 12 Teeth



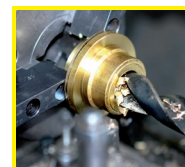
Module 1 Tooth Width b = 9 mm

Product No. Polyacetal	Product No. Polyketone	Number of teeth	b mm	d _a mm	d mm	L mm	E mm	c mm	ND mm	B mm	perm. MT*	perm. MT*	Weight	Weight
											Polyacetal Ncm	Polyketone Ncm	Polyacetal g	Polyketone g
283 012 00	283 012 01	12	9	14	12	17	-	-	9	4	10,0	10,5	1,68	1,51
283 013 00	283 013 01	13	9	15	13	17	-	-	9	4	12,0	12,6	2,04	1,83
283 014 00	283 014 01	14	9	16	14	17	-	-	9	4	13,0	13,7	2,16	1,94
283 015 00	283 015 01	15	9	17	15	17	-	-	9	4	15,0	15,8	2,50	2,24
283 016 00	283 016 01	16	9	18	16	17	-	-	9	4	17,0	17,9	2,74	2,46
283 017 00	283 017 01	17	9	19	17	17	12	6	9	4	17,0	17,9	2,80	2,51
283 018 00	283 018 01	18	9	20	18	17	13	6	9	4	20,0	21,0	3,26	2,92
283 019 00	283 019 01	19	9	21	19	17	13	6	9	4	23,0	24,2	3,56	3,19
283 020 00	283 020 01	20	9	22	20	17	13	6	9	4	26,0	27,3	4,00	3,59
283 021 00	283 021 01	21	9	23	21	17	16	6	12	5	29,0	30,5	4,84	4,34
283 022 00	283 022 01	22	9	24	22	17	16	6	12	5	33,0	34,7	5,20	4,66
283 023 00	283 023 01	23	9	25	23	17	16	6	12	5	36,0	37,8	5,67	5,09
283 024 00	283 024 01	24	9	26	24	18	18,5	6	15	6	40,0	42,0	6,59	5,91
283 025 00	283 025 01	25	9	27	25	18	18,5	6	15	6	44,0	46,2	7,25	6,5
283 026 00	283 026 01	26	9	28	26	18	18,5	6	15	6	49,0	51,5	7,49	6,72
283 027 00	283 027 01	27	9	29	27	18	18,5	6	15	6	53,0	55,7	8,17	7,33
283 028 00	283 028 01	28	9	30	28	18	21	6	15	6	58,0	60,9	8,30	7,45
283 030 00	283 030 01	30	9	32	30	18	21	6	15	6	68,0	71,4	9,49	8,51
283 032 00	283 032 01	32	9	34	32	18	23,5	4,6	18	6	79,0	83,0	11,3	10,1
283 035 00	283 035 01	35	9	37	35	18	23,5	4,6	18	8	98,0	103	12,7	11,4
283 036 00	283 036 01	36	9	38	36	18	27	4,6	18	8	104	109	12,4	11,2
283 038 00	283 038 01	38	9	40	38	18	27	4,6	18	8	119	125	14,1	12,7
283 040 00	283 040 01	40	9	42	40	18	27	4,6	18	8	134	141	15,4	13,8
283 042 00	283 042 01	42	9	44	42	18	27	4,6	18	8	150	158	16,8	15,1
283 045 00	283 045 01	45	9	47	45	18	36,5	4,6	18	8	176	185	16,2	14,5
283 048 00	283 048 01	48	9	50	48	18	36,5	4,6	18	8	205	215	19,0	17,0
283 050 00	283 050 01	50	9	52	50	18	36,5	4,6	18	8	221	232	20,6	18,4
283 052 00	283 052 01	52	9	54	52	18	46	4,6	21	8	229	240	20,6	18,5
283 054 00	283 054 01	54	9	56	54	18	46	4,6	21	8	238	250	22,3	20,0
283 055 00	283 055 01	55	9	57	55	18	46	4,6	21	8	243	255	23,6	21,2
283 056 00	283 056 01	56	9	58	56	18	46	4,6	21	8	247	259	25,1	22,6
283 058 00	283 058 01	58	9	60	58	18	46	4,6	21	8	257	270	26,4	23,7
283 060 00	283 060 01	60	9	62	60	18	46	4,6	21	8	266	279	29,0	26,0
283 064 00	283 064 01	64	9	66	64	18	56,5	4,6	21	10	285	299	33,9	30,4
283 065 00	283 065 01	65	9	67	65	18	56,5	4,6	21	10	289	303	36,1	32,4
283 070 00	283 070 01	70	9	72	70	18	56,5	4,6	21	10	312	328	41,7	37,4
283 072 00	283 072 01	72	9	74	72	18	66	4,6	21	10	321	337	39,3	35,6
283 075 00	283 075 01	75	9	77	75	18	66	4,6	21	10	335	352	44,4	39,9
283 080 00	283 080 01	80	9	82	80	18	66	4,6	21	10	358	376	52,6	47,2
283 085 00	283 085 01	85	9	87	85	18	66	4,6	21	10	380	399	59,5	53,4
283 090 00	283 090 01	90	9	92	90	18	76	4,6	21	10	403	423	66,3	59,5
283 100 00	283 100 01	100	9	102	100	18	86	4,6	24	12	447	469	68,6	61,6
283 110 00	283 110 01	110	9	112	110	18	96	4,6	24	12	491	516	83,0	74,4
283 120 00	283 120 01	120	9	122	120	18	105,5	4,6	24	12	535	562	95,6	84,7
283 130 00	283 130 01	130	9	132	130	18	115	4,6	24	12	573	602	110	98,4
283 140 00	283 140 01	140	9	142	140	18	125	4,6	24	12	616	647	124	111

* Basis of calculations see page 235.

Note Regarding the Machining

Inside these die-cast parts are some cavities caused by production. These parts should therefore not be drilled too deep. With larger bores or when grooving the cavities might become visible. This often does not affect the functionality.



**Reworking within
24h-service possible.
Custom made parts
on request.**