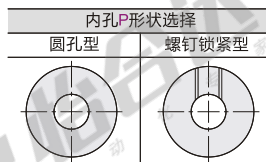


模数0.5
压力角20°

标准直齿轮

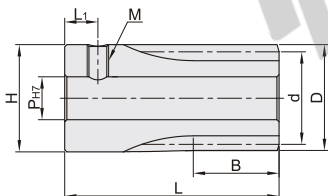
代码	类型	材质		齿面硬度	表面处理
		国标	相当		
VNC01	圆孔型	45	S45C		—
VNC02		0Cr18Ni9	SUS304		发黑
VNC11		0Cr18Ni9	SUS304		—
VNC21	螺钉锁紧型	45	S45C		—
VNC22		0Cr18Ni9	SUS304		发黑
VNC31		0Cr18Ni9	SUS304		—



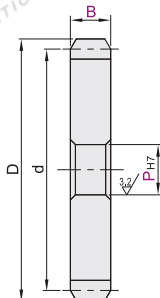
① 螺钉锁紧型仅适用B形和K形。



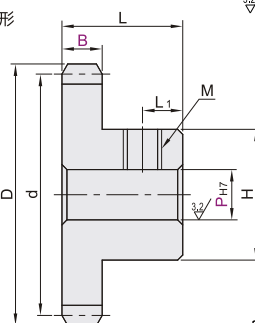
齿轮形状 K形



A形



B形



未淬火齿轮精度 JIS B 1702-1 8级
淬火齿轮精度 JIS B 1702-1 9级

视角标准：第一视角

型号		齿数	B	齿轮形状	内孔直径 P _{H7}	d	D	H	L	L ₁	M
代码	模数				圆孔型 螺钉锁紧型						
圆孔型 VNC01 VNC02 VNC11 螺钉锁紧型 VNC21 VNC22 VNC31	0.5	15	8	K形	3 4 5	7.5	8.5	9	18	3	M3
		16			8	9					
		18			3 4 5 6	9	10	10			
		20			3 4 5	10	11	11			
		24			10	11	8.5				
		25			12	13					
		26			12.5	13.5					
		28	3	A形	13	14					
		30			4	14	15	8			
		32			5	15	16				
		35			6	16	17				
		36			17.5	18.5	10				
		40			18	19					
		42			20	21			2.5		
		45	B形	6.35	21	22					
		48		22.5	23.5						
		50		24	25						
		52		25	26						
		60	2		26	27	20	7			
		70			30	31					
80	35	36									
100	40	41									
120			50	51							
			60	61							



型号	90°位置增加紧定螺钉孔	120°位置增加紧定螺钉孔	变更螺孔尺寸
代码	HC90	HC120	MC()
技术说明	选型方法 HC90 ① 在原来紧定螺钉孔成90°位置再加工紧定螺钉孔。 ② A形不适用。	选型方法 HC120 ① 在原来紧定螺钉孔成120°位置再加工紧定螺钉孔。 ② A形不适用。	选型方法 MC4 ① 螺孔尺寸由M3变更为M4。 ② A形不适用。



型号	齿数	B	齿轮形状	PH7	d
VNC01	20		A形	3~5	10
VNC02	24	3	B形	6	12
VNC02-0.5-25-B3-B-P6	25				12.5

可选加工

型号	齿数	B	齿轮形状	PH7	可选加工代码
VNC21	20		A形	3~5	HC90 HC120 MC()
VNC22	24	3	B形	6	
VNC22-0.5-25-B3-B-P4-HC90	25				



优惠价	数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价	

交货期	5
-----	---