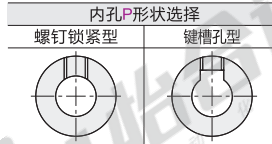


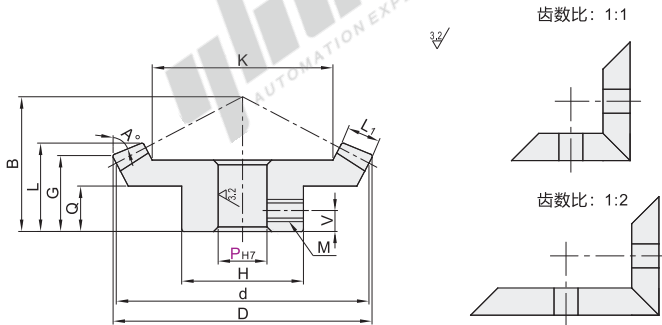
模数1.0/1.5 ▶  
压力角20° 螺旋角35°

# 弧齿锥齿轮

| 代码    | 类型    | 材质 |      | 齿面硬度     | 表面处理  |
|-------|-------|----|------|----------|-------|
|       |       | 国标 | 相当   |          |       |
| VNY31 | 螺钉锁紧型 | 45 | S45C | —        | 发黑    |
| VNY32 |       |    |      | —        | 无电解镀镍 |
| VNY33 |       |    |      | HRC40~55 | 发黑    |
| VNY41 | 键槽孔型  |    |      | —        | 发黑    |
| VNY42 |       |    |      | —        | 无电解镀镍 |
| VNY43 |       |    |      | HRC40~55 | 发黑    |



- ① 键槽详细尺寸见产品简介。  
② 键槽与齿的位置关系并非固定。



JIS B 1702-1 8级

视角标准: 第一视角

| 型号    |     | 公称<br>型号 | 内孔直径 $P_{H7}$<br>最小单位1 |       | 螺旋方向      | 齿数 | 齿数比 | 配对<br>型号 | H  | d  | D     |
|-------|-----|----------|------------------------|-------|-----------|----|-----|----------|----|----|-------|
| 代码    | 模数  |          | 螺钉锁紧型                  | 键槽孔型  |           |    |     |          |    |    |       |
| 螺钉锁紧型 | 1.0 | 2020     | 6 8                    | 8     | L(左) R(右) | 20 | 1:1 | 2020     | 16 | 20 | 21.12 |
|       |     | 3030     | 10 12                  | 10 12 |           | 30 |     | 3030     | 22 | 30 | 31.09 |
|       |     | 2040     | 8 10 12                | 8     | L(左)      | 20 |     | 4020     | 16 | 20 | 21.87 |
|       |     | 4020     | 10 12                  | 10 12 | R(右)      | 40 | 1:2 | 2040     | 25 | 40 | 40.41 |
| 键槽孔型  | 1.5 | 2020     | 10 12                  | 10 12 | L(左) R(右) | 20 | 1:1 | 2020     | 24 | 30 | 31.85 |
|       |     | 3030     | 12~16                  | 12~16 |           | 30 |     | 3030     | 33 | 45 | 46.79 |
|       |     | 1836     | 8 10 12                | 8     | L(左)      | 18 |     | 3618     | 22 | 27 | 30.09 |
|       |     | 3618     | 10~15                  | 10~15 | R(右)      | 36 | 1:2 | 1836     | 30 | 54 | 54.76 |

| 型号    |     | 公称<br>型号 | 齿数 | K    | B     | L     | G     | Q     | V   | $L_1$ | A      | M  |
|-------|-----|----------|----|------|-------|-------|-------|-------|-----|-------|--------|----|
| 代码    | 模数  |          |    |      |       |       |       |       |     |       |        |    |
| 螺钉锁紧型 | 1.0 | 2020     | 20 | 11.3 | 21    | 14.43 | 11.56 | 9     | 4.5 | 4.5   | 50°31' | M4 |
|       |     | 3030     | 30 | 19.4 | 26    | 15.67 | 11.54 | 9     | 4.5 | 6.2   | 48°21' | M5 |
|       |     | 2040     | 20 | 12.1 | 29.6  | 15    | 10.07 | 8.6   | 4   | 5.7   | 30°13' | M4 |
|       |     | 4020     | 40 | 28.4 | 21.8  | 14.57 | 12.21 | 8     | 4   | 5.7   | 65°36' | M5 |
| 键槽孔型  | 1.5 | 2020     | 20 | 17.2 | 28    | 18.44 | 13.93 | 10    | 5   | 7.0   | 50°50' | M4 |
|       |     | 3030     | 30 | 29.7 | 38    | 22.64 | 16.40 | 12    | 6   | 9.3   | 47°54' | M5 |
|       |     | 1836     | 18 | 12.2 | 40.74 | 22.96 | 14.51 | 12.49 | 6   | 9.8   | 30°44' | M4 |
|       |     | 3618     | 36 | 34.3 | 26.75 | 18.01 | 14.01 | 9     | 4.5 | 9.8   | 65°57' | M5 |

- ① 请将L与R进行组合配对使用。  
② 如配对齿轮使用其它公司的产品, 则可能导致齿轮无法啮合。请务必配对选择使用。  
③ 单个销售, 不配对销售, 敬请注意。  
④ 当选键槽孔的轴孔直径10、键槽宽4.0mm(高1.8mm)的规格时, 请将P尺寸指定为10K。

| 型号        | 公称<br>型号 | 内孔直径 $P_{H7}$ | 螺旋方向      |
|-----------|----------|---------------|-----------|
| 代码 模数     | 代码 模数    | 螺钉锁紧型         |           |
| VNY31 1.0 | 2020     | 6 8           | L(左) R(右) |
| VNY32 1.0 | 3030     | 10 12         |           |

请按图示订货 VNY31—1.0—2020—P8—L



可选加工

④ 可选加工

| 型号        | 公称<br>型号 | 内孔直径 $P_{H7}$ | 螺旋方向      | 可选加工<br>代码 |
|-----------|----------|---------------|-----------|------------|
| 代码 模数     | 代码 模数    | 螺钉锁紧型         |           |            |
| VNY31 1.0 | 2020     | 6 8           | L(左) R(右) | HC90       |
| VNY32 1.0 | 3030     | 10 12         |           | HC120      |

VNY31—1.0—2020—P8—L—HC90



未税价(元)

|         |      |
|---------|------|
| 优惠价     |      |
| 数量 1~10 | 11~  |
| 价格 100% | 另行报价 |



|     |  |
|-----|--|
| 交货期 |  |
| 3   |  |

| 型号   | 90°位置增加紧定螺钉孔              | 120°位置增加紧定螺钉孔              |
|------|---------------------------|----------------------------|
| 代码   | HC90                      | HC120                      |
| 选型方法 | ① 在原来紧定螺钉孔成90°位置再加工紧定螺钉孔。 | ① 在原来紧定螺钉孔成120°位置再加工紧定螺钉孔。 |
| 技术说明 |                           |                            |