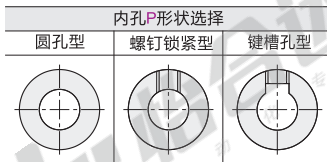


代码	类型	材质	
		齿部	芯材
VNT01	圆孔型	MC尼龙	S45C
VNT11	螺钉锁紧型		
VNT21	键槽孔型		

① MC尼龙受温度及湿度等影响材料可能会产生伸缩。
 * 轴孔规格为圆孔时不带螺孔。

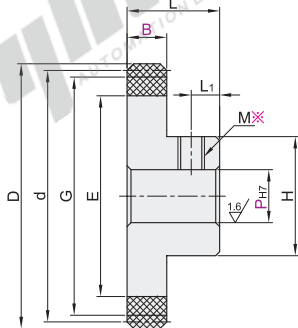


① 键槽与齿的位置关系并非固定；
 ② 键槽详细尺寸见产品简介。

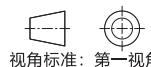


螺孔尺寸表

轴孔直径P _{H7}	M粗牙螺纹	附件固定螺钉
8~12	M4	M4×3
13~17	M5	M5×4
18~30	M6	M6×5



精度JIS B 1702-1 9级



型号 代码	模数	齿数	B	齿轮 形状	轴孔直径P _{H7} 最小单位1		d	D	G	H	E	L	L ₁	容许传递力 (N.m) 弯曲强度				
					圆孔型	键槽孔型												
圆孔型 VNT01	1.0	30	10	B	8~12	8~10	30	32	27.5	18	20	20	5	1.03				
		32					34	29.5	1.11									
		34					36	31.5	1.20									
		35			35	37	32.5	1.25										
		36			36	38	33.5	1.30										
		38			8~16	8~13	38	40	35.5	1.39								
		40			40	42	37.5	23	25	1.48								
		42			10~16	10~13	42	44	39.5	1.57								
		45			45	47	42.5	1.71										
		48			48	50	45.5	1.86										
		50			10~19	10~17	50	52	47.5	1.96								
		52			52	54	49.5	2.05										
		56			10~26	10~23	56	58	53.5	2.24								
		60			60	62	57.5	2.44										
		70			10~28	10~24	70	72	67.5	2.88								
75	75	77	72.5	3.11														
螺钉 锁紧型 VNT11	1.5	28	15	B	10~16	10~13	42	45	38.25	23	25	27	6	3.18				
		30					45	41.25	3.46									
		32					48	44.25	3.76									
		34			10~19	10~17	51	54	47.25	4.06								
		35			52.5	55.5	48.75	4.22										
		36			10~23	10~20	54	57	50.25	4.38								
		40			10~26	10~23	60	63	56.25	5.00								
		42			63	66	59.25	5.31										
		45			10~28	10~24	67.5	70.5	63.75	5.78								
		48			72	75	68.25	6.27										
		50			75	78	71.25	6.60										
		键槽孔型 VNT21			2.0	20	20	B	12~28	12~24	40	44	35	25	30	34	7	4.91
						22					44	39	5.55					
						24					48	43	6.19					
						25			10~19	10~17	50	54	45	6.54				
28	56		60	51		7.54												
30	60		64	55		8.20												
32	64		68	59		8.91												
34	68		72	63		9.63												
35	70		74	65		9.99												
36	72		76	67		10.38												
	2.5		18	25		B			12~17	12~15	45	50	38.75	25	30	40	7.5	8.28
			20								50	43.75	9.59					
			22								55	48.75	10.84					
			24						12~24	12~21	60	65	53.75	12.10				
			25						62.5	67.5	56.25	12.78						
		26	65		70		58.75	13.47										
		28	70		75		63.75	14.73										
			3.0		16		30	B	12~16	12~14	48	54	40.5	24	30	40	8.5	12.25
					18						54	46.5	14.31					
					20						60	52.5	16.56					
					22				12~26	12~23	66	72	58.5	33	18.72			
					24				72	78	64.5	43	20.90					



技术说明

90°位置增加紧固螺钉孔 选型方法 HC90

① 在原来紧固螺钉孔成90°位置再加工紧固螺钉孔。
 ② 圆孔形不适用。

120°位置增加紧固螺钉孔 选型方法 HC120

① 在原来紧固螺钉孔成120°位置再加工紧固螺钉孔。
 ② 圆孔形不适用。

轮毂切割 选型方法 LC6.5

① 最小单位0.5
 ② 圆孔型：0≤LC≤L-B
 ③ 螺钉锁紧型：M+3≤LC≤L-B
 ④ 键槽孔型：M+3≤LC≤L-B

型号	齿数	B	齿轮 形状	轴孔直径P _{H7} 最小单位1
VNT01	1.0	30	10	8~12
VNT11	1.5	28	15	10~26

请按图示订货 VNT11-1.5-28-B15-B-P10

① 可选加工

型号	齿数	B	齿轮 形状	轴孔直径P _{H7} 最小单位1	可选加工 代码
VNT01	1.0	30	10	8~12	HC90 HC120 LC()
VNT11	1.5	28	15	10~26	

VNT11-1.5-28-B15-B-P10-LC10

① 当选键槽孔的轴孔直径10、键槽宽4.0mm（高1.8mm）规格时，请将P尺寸指定为10K。

② 表中的容许传递力是在任意条件下算出的参考值。



● 优惠价

数量	1~4	5~
价格	100%	另行报价

