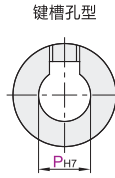
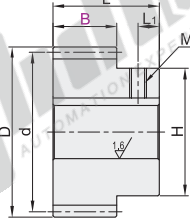




代码	类型		材质	表面处理	齿面硬度	螺旋角	精度等级	
VNX02	精铣型	左旋	S45C	发黑	—	19°31'42"	JIS B 1702-1 8级	
VNX03					40~50HRC		JIS B 1702-1 9级	
VNX12		右旋			键槽孔型		—	JIS B 1702-1 8级
VNX13							40~50HRC	JIS B 1702-1 9级
VNX04	研磨型	左旋	20CrMnTi	—	50~65HRC	—	JIS B 1702-1 6级	

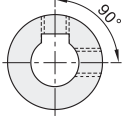
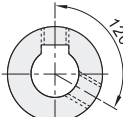


视角标准：第一视角

型号	齿数	B	内孔直径P _{H7} 最小单位1	d	D	H	L	L ₁	M
精铣型 (左旋) VNX02	14	17	8N	22.28	25.28	16	26	4.5	M4
	15			23.87	26.87	18			
	16			25.46	28.46	20			
	17			27.06	30.06	21			
	18			28.65	31.65	22			
	19			30.24	33.24	24			
	20			31.83	34.83	25			
	21			33.42	36.42				
	22			35.01	38.01	26			
	23			36.61	39.61	27			
	24			38.20	41.20	30			
	25			39.79	42.79				
	26			41.38	44.38	32			
	27			42.97	45.97	34			
	28			44.56	47.56				
	29			46.16	49.16	35			
	30		47.75	50.75					
	32		50.93	53.93	40				
	34		54.11	57.11					
	35		55.70	58.70	M5				
	36		57.30	60.30					
	38		60.48	63.48	45				
	40		63.66	66.66					
	42		66.85	69.85	29				
	44		70.03	73.03					
	45		71.62	74.62	6				
	46		73.21	76.21					
	48		76.39	79.39	55				
	50		79.58	82.58					
	52		82.76	85.76	50				
	54		85.94	88.94					
	55		87.54	90.54	12N~31N				
56	89.13	92.13							
58	92.31	95.31	12N~35N						
60	95.49	98.49							
62	98.68	101.68	55						
64	101.86	104.86							
65	103.45	106.45	M6						
66	105.04	108.04							
68	108.23	111.23	12N~42N						
70	111.41	114.41							
72	114.59	117.59	65						
75	119.37	122.37							
80	127.32	130.32	12N~45N						
84	133.69	136.69							
85	135.28	138.28	29						
90	143.24	146.24							
95	151.20	154.20	6						
100	159.16	162.16							
120	190.99	193.99	70						
研磨型 (左旋) VNX04	12	24	8N	25.46	29.46	18	36	6	M5
	13			27.59	31.59	20			
	14			29.71	33.71	21			
	15			31.83	35.83	24			
	16			33.95	37.95	25			
	17			36.08	40.08	28			
	18			38.20	42.20	30			
	19			40.32	44.32	31			
	20		42.44	46.44	33				
	21		44.56	48.56	34				
	22		46.69	50.69	36				
	23		48.81	52.81	37				
	24		50.93	54.93	40				
	25		53.05	57.05					
	26		55.17	59.17	45				
	27		57.30	61.30					
28	59.42	63.42	M6						
29	61.54	65.54							
30	63.66	67.66	48						
32	67.91	71.91		50					

型号	齿数	B	内孔直径P _{H7} 最小单位1	d	D	H	L	L ₁	M	
精铣型 (右旋) VNX12 VNX13	34	24	12N~31N	72.15	76.15	50	40	8	M6	
	35			74.27	78.27	52				
	36			76.39	80.39	55				
	38			80.64	84.64					
	40			84.88	88.88	60				
	42			89.13	93.13					
	44			93.37	97.37	62				
	45			95.49	99.49					
	46			97.62	101.62	65				
	48			101.86	105.86					
	50		106.10	110.10	70					
	52		110.35	114.35						
	54		114.59	118.59	12N~42N					
	55		116.71	120.71						
	56		118.84	122.84	70					
	58		123.08	127.08						
	60		127.32	131.32	65					
	62		131.57	135.57						
	64		135.81	139.81	15N~42N					
	65		137.93	141.93						
68	144.30	148.30	70							
70	148.55	152.55								
72	152.79	156.79	20N~42N							
75	159.16	163.16								
80	169.77	173.77	70							
85	180.38	184.38								
90	190.99	194.99	12N~45N							
95	201.60	205.60								
100	212.21	216.21	27							
研磨型 (左旋) VNX04	12	29	12N	38.20	44.20	27	80	49	10	
	14			44.56	50.56	32				
	15			47.75	53.75	35				M5
	16			50.93	56.93	40				
	17			54.11	60.11	12N~25N				
	18			57.30	63.30					44
	19			60.48	66.48	45				
	20			63.66	69.66	50				
	21			66.85	72.85	52				
	22			70.03	76.03	54				
	23		73.21	79.21	56					
	24		76.39	82.39	58					
	25		79.58	85.58	60					
	26		82.76	88.76	12N~42N					
	27		85.94	91.94						
	28		89.13	95.13	12N~45N					
	29		92.31	98.31						
	30		95.49	101.49	75					
	32		101.86	107.86						
	34		108.23	114.23	12N~48N					
35	111.41	117.41								
36	114.59	120.59	80							
38	120.96	126.96								
40	127.32	133.32	M6							
42	133.69	139.69								
44	140.06	146.06	20N~50N							
45	143.24	149.24								
46	146.42	152.42	75							
48	152.79	158.79								
50	159.16	165.16	85							
52	165.52	171.52								
54	171.89	177.89								
55	175.07	181.07	80							
56	178.25	184.25								
58	184.62	190.62	90							
60	190.99	196.99								
62	197.35	203.35								
64	203.72	209.72								
65	206.90	212.90								
68	216.45	222.45								
70	222.82	228.82								



代码	技术说明									
HC90	<p>90°位置增加紧定螺钉孔</p> 	<p>选型方法 HC90</p> <p>① 在原来紧定螺钉孔成90°位置再加工紧定螺钉孔。</p>								
HC120	<p>120°位置增加紧定螺钉孔</p> 	<p>选型方法 HC120</p> <p>① 在原来紧定螺钉孔成120°位置再加工紧定螺钉孔。</p>								
MC()	<p>变更螺孔尺寸</p>	<p>选型方法 MC4</p> <p>① 螺孔指定表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>MC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M4</td> <td>M3 M5</td> </tr> <tr> <td>M5</td> <td>M4 M6</td> </tr> <tr> <td>M6</td> <td>M5 M8</td> </tr> </tbody> </table>	M	MC	M4	M3 M5	M5	M4 M6	M6	M5 M8
M	MC									
M4	M3 M5									
M5	M4 M6									
M6	M5 M8									



型号		齿数	B	内孔直径P _{H7} 最小单位1
VNX12	14			
VNX13	15	1.5	1.7	6N-12N
	16			

VNX13-1.5-16-B17-P8N

① 可选加工

型号		齿数	B	内孔直径P _{H7} 最小单位1	可选加工代码
VNX12	14				HC90 HC120
VNX13	15	1.5	1.7	6N-12N	MC()
	16				

VNX13-1.5-16-B17-P8N-HC120



● 优惠价
数量 1~20 21~
价格 100% 另行报价



交货期
23



怡合达
AUTOMATION EXPERT 自动化专家