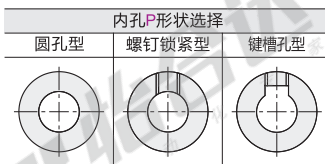


标准直齿轮

模数1.0

压力角20°

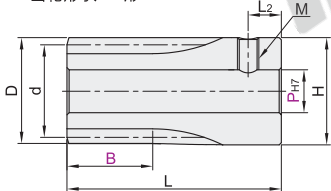
代码	类型	材质		齿面硬度	表面处理
		国标	相当		
VNF01	圆孔型	45	S45C	40~55HRC	发黑
VNF02					
VNF03					
VNF11	螺钉锁紧型	0Cr18Ni9	SUS304	40~55HRC	发黑
VNF21					
VNF22					
VNF23	键槽孔型	45	S45C	40~55HRC	发黑
VNF31					
VNF41					
VNF42	键槽孔型	0Cr18Ni9	SUS304	40~55HRC	发黑
VNF43					
VNF51					



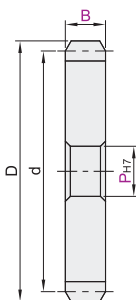
- ① 螺钉锁紧型仅适用B形和K形。
- ② 键槽孔型选用A形时，没有螺孔和紧定螺钉。
- ③ 键槽详细尺寸见产品简介。



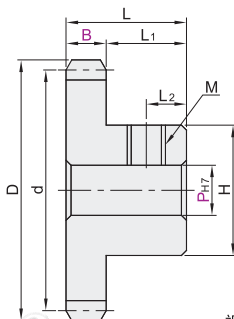
齿轮形状 K形



A形



B形



视角标准：第一视角

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

型号		齿数	B	齿轮形状	内孔直径 P_{H7} 最小单位1		d	D	H	L	L ₁	L ₂	M
代码	模数				圆孔型	键槽孔型							
圆孔型	1.0	12	10	K形	6.35~8		12	14	14	30	—	5	M4
		14		K形	6.35~10		14	16	16				M5
		15		K形			15	17	17				
		16		A形	6~12		16	18	18				
		18					18	20	20				
		19					19	21	21				
		20			6~10	8N	20	22	16				
		21					21	23					
		22					22	24	18				
		23			6~12	8N 10N	23	25					
		24					24	26	20				M4
		25					25	27					
螺钉锁紧型	1.0	26	10				26	28	22	20	8 (B=12时)	4	M4
		27					27	29	24				
		28			6~15	8N~12N	28	30					
		29			8~17	10N~12N	29	31	26				
		30			8~17	8N~15N	30	32	27				
		32					32	34					
		34			8~18	10N~15N	34	36	28				
		35					35	37					
		36					36	38					
		38					38	40					
		40			8~20	10N~17N	40	42	30				
		42					42	44					
键槽孔型	1.0	44	10				44	46		20	10	5	M5
		45					45	47					
		46		A形	8~32	10N~27N	46	50	44				
		48					48	52					
		50					50	54					
		52					52	56					
		54		B形	8~34	10N~28N	54	58	46				
		55					55	57					
		56					56	58					
		58					58	60					
		60					60	62					
		62					62	64					
键槽孔型	1.0	64	10				64	66		50	10	5	M5
		65					65	67					
		66					66	68					
		68					68	70					
		70					70	72					
		72			10~44	12N~35N	72	74	56				
		75					75	77					
		80					80	82					
		84					84	86					
		85					85	87					
		90			10~46	15N~38N	90	92	60				
		95					95	97					
键槽孔型	1.0	96	10				96	98		70	10	5	M5
		100					100	102					
		110			17~49	17N~45N	110	112					
		120					120	122					



可选加工

代码	技术说明						
HC90	90°位置增加紧定螺钉孔 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。						
HC120	120°位置增加紧定螺钉孔 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。						
MC()	变更螺孔尺寸 选型方法 MC ① 螺孔指定表 <table border="1"> <thead> <tr> <th>齿数</th><th>MC</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20~29</td><td>M3 M5</td></tr> <tr> <td>30~120</td><td>M4 M6</td></tr> </tbody> </table> ② A形不适用。	齿数	MC	20~29	M3 M5	30~120	M4 M6
齿数	MC						
20~29	M3 M5						
30~120	M4 M6						



未税价(元)

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期
5



请按图示订货

型号	齿数	B	齿轮形状	内孔直径 P_{H7} 最小单位1	键槽孔型	d
VNF21	20	10	A形	6~10	8N	20
VNF22	21	10	B形	6~12	8N 10N	21

VNF22—1.0—21—B12—B—P8

可选加工

型号	齿数	B	齿轮形状	内孔直径 P_{H7} 最小单位1	键槽孔型	可选加工代码
VNF21	20	10	A形	6~10	8N	HC90 HC120 MC()
VNF22	21	10	B形	6~12	8N 10N	

VNF22—1.0—21—B12—B—P8—MC4