

标准直齿轮

模数1.0

压力角20°

代码			材质		齿面硬度	表面处理
圆孔型	螺钉锁紧型	键槽孔型	国标	相当		
VNF01	VNF21	VNF41	45	S45C	—	发黑
VNF02	VNF22	VNF42				
VNF05	VNF25	VNF45				
VNF03	VNF23	VNF43				
VNF11	VNF31	VNF51	0Cr18Ni9	SUS304	40~55HRC	发黑

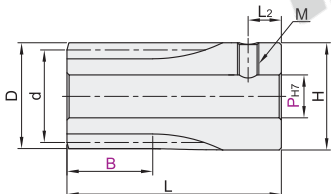
内孔P形状选择		
圆孔型	螺钉锁紧型	键槽孔型

- 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。

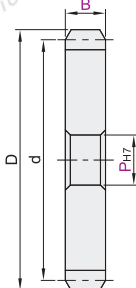


齿轮形状

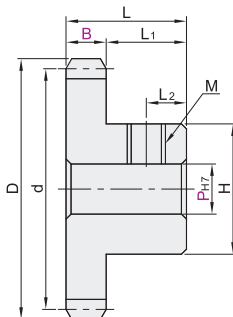
K形



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									
					螺钉锁紧型										
圆孔型 VNF01 VNF02 VNF05 VNF03 VNF11	1.0	12	10	K形	6.35 6~8		12	14	14	30	—	5	M4		
		14				14	16	16							
		15		K形	6.35 6~10	—	15	17	17				M5		
		16		A形	6~12		16	18	18						
		18				18	20	20							
		19				19	21								
		20			6~10	8N	20	22	16						
		21					21	23							
		22					22	24	18						
		23			6~12	8N 10N	23	25					10 (B=10吋)		
		24		12			24	26	20			4	M4		
		25					25	27							
		26				26	28	22	8 (B=12吋)						
		27		6~15	8N~12N	27	29	24							
		28		8~17	10N~12N	28	30								
		29		6~17	8N~15N	29	31	26							
		VNF02		30		8~17		30	32	27					
		VNF05		32		8~18	10N~15N	32	34	28					
		VNF03		34				34	36						
		VNF11		35				35	37						
		螺钉锁紧型 VNF21 VNF22 VNF25 VNF23 VNF31	1.0	36				36	38						
				38				38	40						
				40		8~20	10N~17N	40	42	30					
				42				42	44						
				44				44	46						
				45				45	47						
				46	A形			46	48						
				48		8~32	10N~27N	48	50	44					
				50				50	52		20				
				52				52	54						
				54	B形	8~34	10N~28N	54	56	46					
				55				55	57						
56						56	58								
58						58	60								
60	10					60	62			10	5	M5			
62						62	64								
VNF45						64	66	50							
VNF43					10~38	12N~31N	65	67							
VNF51							66	68							
							68	70							
					70	72									
			10~44	12N~35N	72	74	56								
					75	77									
				12N~38N	80	82									
					84	86									
					85	87									
			10~46	15N~38N	90	92	60								
					95	97									
					96	98									
				17N~38N	100	102									
					110	112	70								
			17~49	17N~45N	120	122									



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 螺孔指定表 <table border="1"> <tr> <th>齿数</th><th>MC</th></tr> <tr> <td>20~29</td><td>M3 M5</td></tr> <tr> <td>30~120</td><td>M4 M6</td></tr> </table> ① 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						



● 优惠价
数量 1~9 10~
价格 100% 另行报价

未税价(元)



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	可选加工代码
VNF21	20	10	A形	6~10 8N	
VNF22	21	12	B形	6~12 8N 10N 21	

VNF22—1.0—21—B12—B—P8

④ 可选加工

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

VNF22—1.0—21—B12—B—P8—MC4