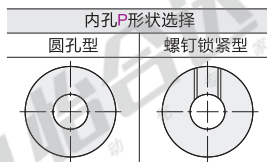


模数0.8
压力角20°

标准直齿轮

代码	类型	材质		齿面硬度	表面处理	
		国标	相当			
VND01	圆孔型	45	S45C	—	—	
VND02					发黑	
VND04		0Cr18Ni9	SUS304		无电解镀镍	
VND11					—	
VND12	螺钉锁紧型	黄铜		—	—	
VND21		45	S45C		发黑	
VND22					发黑	
VND24		0Cr18Ni9	SUS304		无电解镀镍	
VND31					—	
VND32		黄铜			—	

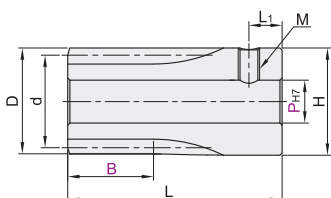


① 螺钉锁紧型仅适用B形和K形。

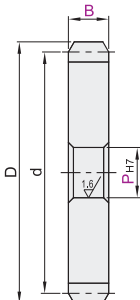


齿轮形状

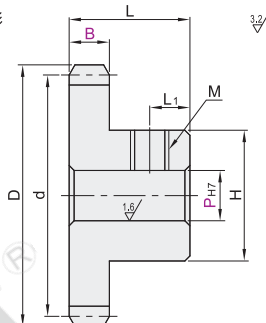
K形



A形



B形



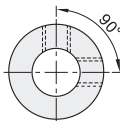
未淬火齿轮精度 JIS B 1702-1 8级
淬火齿轮精度 JIS B 1702-1 9级

视角标准：第一视角

型号		齿数	B	齿轮形状	内孔直径 P _{H7}		d	D	H	L	L ₁	M
代码	模数				圆孔型	螺钉锁紧型						
圆孔型 VND01 VND02 VND04 VND11 VND12	0.8	15	7	K形	4 5 6 6.35	12	13.6	13.6	20			
		16	5			12.8	14.4					
		18	5			14.4	16	10				
		20	5			16	17.6					
		24	5	A形		19.2	20.8			3	M3	
		25	5			20	21.6		14			
		30	5			24	25.6					
		32	5			25.6	27.2					
		36	5	B形	5 6 6.35 7 8	28.8	30.4					
		40	5			32	33.6			4	M4	
		45	5			36	37.6					
		50	5			40	41.6					



可选加工

型号	90°位置增加紧定螺钉孔	120°位置增加紧定螺钉孔	变更螺孔尺寸						
代码	HC90	HC120	MC()						
技术说明	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。	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。	选型方法 MC4 ◎ 螺孔指定表 <table><tr><th>齿数</th><th>MC</th></tr><tr><td>15~32</td><td>M4</td></tr><tr><td>36~50</td><td>M3 M5</td></tr></table> ① A形不适用。	齿数	MC	15~32	M4	36~50	M3 M5
	齿数	MC							
15~32	M4								
36~50	M3 M5								



请按图示订货

型号	齿数	B	齿轮形状	P _{H7}
VND01	15	7	K形	5 6 6.35
VND02	16	5	A形	
VND02	16	7	B形	

VND02—0.8—15—B7—K—P4

可选加工

型号	齿数	B	齿轮形状	P _{H7}	可选加工代码
VND01	15	7	K形	5 6 6.35	HC90 HC120
VND02	16	5	A形		MC()
VND02	16	7	B形		

VND02—0.8—15—B7—K—P4—HC90



未税价(元)

优惠价	数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价	

交货期	5
-----	---