

研磨直齿轮

模数1.0/1.5/2.0/2.5/3.0
压力角20°

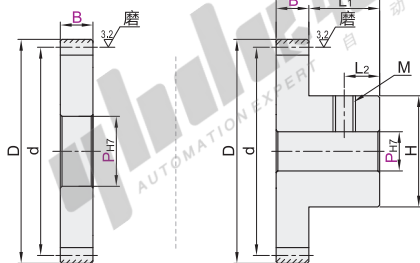
代码	类型	材质	齿面硬度	表面处理
VNG01	圆孔型	20CrMnTi	齿部高频淬火 50~60HRC(深度1mm以上)	发黑
VNG11	螺钉锁紧型			
VNG21	键槽孔型			



RoHS

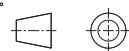


齿轮形状 A形 B形



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。
- 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。



视角标准：第一视角

//// 部位无表面处理
淬火齿轮精度 JIS B 1702-1 6级

型号	代码	模数	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				
						圆孔型	键槽孔型											
1.0	VNG01	8	18		A形	6~10	—	18	20	15								
			20	8~11		8N~10N	20	22	17									
			22				22	24	18									
			24				24	26									M4	
			25	8~14		8N	25	27	20									
			26				26	28										
			28				28	30										
			30				30	32										
			32				32	34										
			35	10~17		10N~15N	35	37	25	18	10	5						
			36				36	38										
			40				40	42										
			45	10~21		10N~18N	45	47	30									
			48				48	50									M5	
			50	12~24		12N~18N	50	52	35									
			60	12~28		12N~25N	60	62	40									
70			70	72														
80			80	82	50													
100	15~35	15N~30N	100	102														
1.5	VNG01	15	18		A形	10~15	10N~13N	27	30	22								
			20	10~16		10N~14N	30	33	24						M4			
			24	12~19		12N~17N	36	39	28									
			25	12~21		12N~18N	37.5	40.5	30									
			26	12~22		12N~19N	39	42	32									
			28	15~25		15N~19N	42	45	36									
			30	15~26		15N~23N	45	48	38									
			32	15~28		15N~24N	48	51	40									
			35	15~29		15N~26N	52.5	55.5	42	29	14	7					M5	
			36	15~31		15N~28N	54	57	45									
			40	15~35		15N~31N	60	63										
			45	18~35		18N~31N	67.5	70.5	50									
			48				72	75										
			50	18~42		18N~38N	75	78										
			60				90	93	60									M6
			70	20~42		20N~38N	105	108										
2.0	VNG01	20	18		B形	12~21	12N~18N	36	40	30								
			20	12~22		15N~19N	40	44	32							M5		
			22				44	48	36									
			24	15~26		15N~23N	48	52	38									
			25	15~28		15N~24N	50	54	40									
			28	15~31		15N~28N	56	60	45									
			30				60	64										
			32	18~35		18N~31N	64	68	50	36	16	8						M6
			36				72	76										
			40				80	84										
			45	20~42		20N~38N	90	94	60									
			48				96	100										
			50	25~42		25N~38N	100	104										
			60	25~45		25N~42N	120	124	65									
			20	18~28		18N~24N	50	55	40									M5
			24	18~33		18N~30N	60	65	48									
25	20~35	20N~31N	62.5	67.5	50													
28	20~42	20N~38N	70	75	60													
30	20~45	20N~42N	75	80	65													
36	20~49	20N~45N	90	95	70	43	18	9						M6				
40	25~49	25N~45N	100	105														
45	25~52	25N~49N	112.5	117.5	75													
48			120	125														
50	25~56	25N~50N	125	130	80													
20	20~35	20N~31N	60	66	50													
24	20~40	20N~37N	72	78	58													
25	20~42	20N~38N	75	81	60													
30	25~52	25N~49N	90	96	75	50	20	10						M6				
32			96	102														
36	25~56	25N~50N	108	114	80													
40			120	126														



可选加工

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> <p>② A形不适用。</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> <p>② A形不适用。</p>								
MC()	<p>变更螺孔尺寸</p> <p>选型方法 MC4</p> <p>螺孔指定表</p> <table border="1"> <tr><td>M</td><td>MC</td></tr> <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> </table> <p>③ A形不适用。</p>	M	MC	M4	M3 M5	M5	M4 M6	M6	M5 M8
M	MC								
M4	M3 M5								
M5	M4 M6								
M6	M5 M8								



请按照图示订货

型号	模数	齿数	B	齿轮形状	内孔直径P _{H7}
VNG01	1.0	18	8	A	6-10
VNG11	1.0	22	8	B	8-11
VNG21	1.0	22	8	B	8-11

VNG11-1.0-22-8-B-P8

型号	模数	齿数	B	齿轮形状	内孔直径P _{H7}	可选加工代码
VNG01	1.0	18	8	A	6-10	HC90 HC120
VNG11	1.0	22	8	B	8-11	MC()
VNG21	1.0	22	8	B	8-11	MC()

VNG11-1.0-22-8-B-P8-HC120



优惠价

数量	1~10	11~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



交货期

23