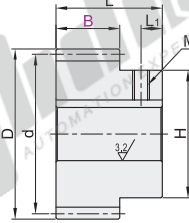
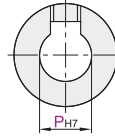




代码	类型	材质	表面处理	齿面硬度	螺旋角	精度等级
VNX02	精铣型	左旋	键槽孔型	S45C	发黑	—
VNX03						40~50HRC
VNX12						—
VNX13						40~50HRC
VNX04	研磨型	左旋		20CrMnTi	—	50~65HRC



键槽孔型

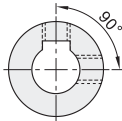
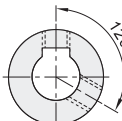


型号	齿数	B	内孔直径P _{H7} 最小单位1	d	D	H	L	L ₁	M
代码	模数								
精铣型 (左旋) VNX02 VNX03 (右旋) VNX12 VNX13	14	1.5	17	22.28	25.28	16	26	4.5	M4
	15			23.87	26.87	18			
	16			25.46	28.46	20			
	17			27.06	30.06	21			
	18			28.65	31.65	22			
	19			30.24	33.24	24			
	20			31.83	34.83	25			
	21			33.42	36.42	26			
	22			35.01	38.01	26			
	23			36.61	39.61	27			
	24			38.20	41.20	30			
	25			39.79	42.79	32			
	26			41.38	44.38	32			
	27			42.97	45.97	34			
	28			44.56	47.56	35			
	29			46.16	49.16	35			
	30			47.75	50.75	35			
	32			50.93	53.93	40			
	34			54.11	57.11	40			
	35			55.70	58.70	40			
	36			57.30	60.30	45			
	38			60.48	63.48	45			
	40			63.66	66.66	45			
	42			66.85	69.85	45			
	44			70.03	73.03	45			
	45			71.62	74.62	29			
	46			73.21	76.21	29			
	48			76.39	79.39	29			
	50			79.58	82.58	50			
	52			82.76	85.76	50			
	54			85.94	88.94	50			
	55			87.54	90.54	55			
	56			89.13	92.13	55			
	58			92.31	95.31	55			
	60			95.49	98.49	55			
	62			98.68	101.68	55			
	64			101.86	104.86	55			
	65			103.45	106.45	55			
	66			105.04	108.04	55			
	68			108.23	111.23	55			
	70			111.41	114.41	55			
	72			114.59	117.59	55			
	75			119.37	122.37	55			
	80			127.32	130.32	55			
	84			133.69	136.69	55			
	85			135.28	138.28	55			
	90			143.24	146.24	55			
	95			151.20	154.20	55			
	100			159.16	162.16	55			
	120			190.99	193.99	70			
研磨型 (左旋) VNX04	12	2.0	24	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	40			
	26			55.17	59.17	42			
	27			57.30	61.30	45			
	28			59.42	63.42	45			
	29			61.54	65.54	47			
	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	d	D	H	L	L ₁	M		
代码	模数										
精铣型 (左旋) VNX02 VNX03 (右旋) VNX12 VNX13 研磨型 (左旋) VNX04	34	2.0	24	10N~31N	72.15	76.15	50	40	8	M6	
	35			10N~33N	74.27	78.27	52				
	36			10N~35N	76.39	80.39	55				
	38				80.64	84.64					
	40				84.88	88.88					
	42				89.13	93.13					
	44			10N~38N	93.37	97.37	60				
	45				95.49	99.49					
	46				97.62	101.62					
	48				101.86	105.86					
	50			10N~40N	106.10	110.10	62				
	52				110.35	114.35					
	54			12N~42N	114.59	118.59	65				
	55				116.71	120.71					
	56				118.84	122.84					
	58				123.08	127.08					
	60			15N~42N	127.32	131.32	70				
	62				131.57	135.57					
	64				135.81	139.81					
	65				137.93	141.93					
	68			20N~42N	144.30	148.30	85				
	70				148.55	152.55					
	72				152.79	156.79					
	75				159.16	163.16					
	80			20N~45N	169.77	173.77	90				
	85				180.38	184.38					
	90				190.99	194.99					
	95				201.60	205.60					
	100				212.21	216.21					
	12			12N	38.20	44.20	27				M5
	14			12N~16N	44.56	50.56	32				
	15			12N~19N	47.75	53.75	35				
	16			12N~23N	50.93	56.93	40				
	17				54.11	60.11					
	18			12N~25N	57.30	63.30	44				
	19			12N~26N	60.48	66.48	45				
	20			12N~31N	63.66	69.66	50				
	21			12N~33N	66.85	72.85	52				
	22			12N~34N	70.03	76.03	54				
	23			12N~35N	73.21	79.21	56				
	24			12N~37N	76.39	82.39	58				M6
	25			12N~38N	79.58	85.58	60				
	26			12N~42N	82.76	88.76	65				
	27				85.94	91.94					
	28			12N~45N	89.13	95.13	70				
	29				92.31	98.31					
	30			12N~48N	95.49	101.49	75				
	32				101.86	107.86					
	34			12N~50N	108.23	114.23	80				
	35				111.41	117.41					
	36				114.59	120.59					
	38				120.96	126.96					
	40			20N~50N	127.32	133.32	85				
	42				133.69	139.69					
44	140.06	146.06									
45	143.24	149.24									
46	25N~50N	146.42	152.42	90							
48		152.79	158.79								
50		159.16	165.16								
52		165.52	171.52								
54	25N~50N	171.89	177.89	90							
55		175.07	181.07								
56		178.25	184.25								
58		184.62	190.62								
60	25N~50N	190.99	196.99	90							
62		197.35	203.35								
64		203.72	209.72								
65		206.90	212.90								
68	25N~50N	216.45	222.45	90							
70		222.82	228.82								

型号		齿数	B	内孔直径P _{H7} 最小单位1	d	D	H	L	L ₁	M
代码	模数									
精铣型 (左旋) VNX02 VNX03	4.0	18		12N~30N	76.39	84.39	61			
		21		12N~35N	89.13	97.13	70			M6
		24		12N~38N	101.86	109.86	80			
(右旋) VNX12 VNX13		27	39	12N~42N	114.59	122.59	85	64	12.5	
		30			127.32	135.32				
		33		15N~48N	140.06	148.06	90			
研磨型 (左旋) VNX04		36			152.79	160.79				M8
		39		15N~50N	165.52	173.52	95			



HC90	90°位置增加紧定螺钉孔 	<u>选型方法</u> HC90 ① 在原来紧定螺钉孔成90°位置再加工紧定螺钉孔。								
HC120	120°位置增加紧定螺钉孔 	<u>选型方法</u> HC120 ① 在原来紧定螺钉孔成120°位置再加工紧定螺钉孔。								
MC()	变更螺孔尺寸	<u>选型方法</u> MC4 ② 螺孔指定表 <table><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>	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
代码	模数			
VNX12 VNX13	4.0	14 15 16	17	6N~12N

VNX13—1.5—16—B17—P8N

② 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
代码	模数				
VNX12 VNX13	4.0	14 15 16	17	6N~12N	HC90 HC120 MC()

VNX13—1.5—16—B17—P8N—HC120



优惠价	数量 1~20	21~
价格 100%	另行报价	

