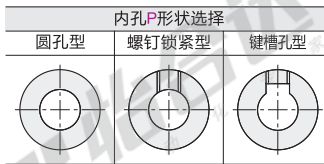


模数1.5

压力角20°

标准直齿轮

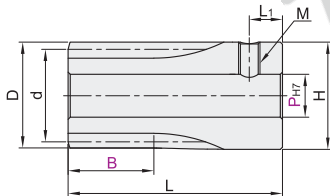
代码			材质		齿面硬度	表面处理
圆孔型	螺钉锁紧型	键槽孔型	国标	相当		
VNJ01	VNJ21	VNJ41	45	S45C	—	发黑
VNJ02	VNJ22	VNJ42				
VNJ05	VNJ25	VNJ45				
VNJ03	VNJ23	VNJ43			40~55HRC	发黑
VNJ11	VNJ31	VNJ51	0Cr18Ni9	SUS304	—	—



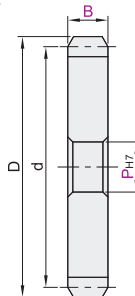
- ① 螺钉锁紧型仅适用B形和K形。
② 键槽孔型选用A形时，没有螺孔和紧定螺钉。
③ 键槽详细尺寸见产品简介。



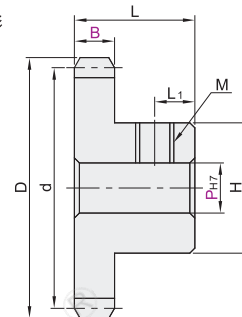
齿轮形状 K形



A形



B形



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

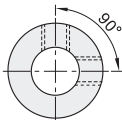
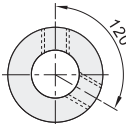


视角标准：第一视角

型号	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	M
						圆孔型	键槽孔型						
圆孔型	VNJ01	1.5	12	15	K形	6.35 6~12	8N	18	21	21	30	4	M4
			14			6~8		21	24	16			
			15					22.5	25.5	18			
			16			6~12		24	27	20			
			17					25.5	28.5	21			
			18			6~13	8N~12N	27	30	22			
			19			6~15		28.5	31.5	24			
			20			6~16		30	33	25			
			21			6~17		31.5	34.5	26			
			22			6~18	8N~13N	33	36	27			
			23			6~20	8N~15N	34.5	37.5	28			
			24			6~22	8N~17N	36	39	30			
螺钉锁紧型	VNJ21	1.5	25	15	A形	6~23	8N~18N	37.5	40.5			5	M5
			26			6~24	8N~19N	39	42	32			
			27					40.5	43.5	34			
			28			6~28	8N~24N	42	45				
			29					43.5	46.5	35			
			30			6~31	8N~28N	45	48				
			32					48	51	40			
			34			8~33	10N~28N	51	54				
			35					52.5	55.5				
			36					54	57				
			38			8~36	10N~31N	57	60				
			40					60	63				
键槽孔型	VNJ41	1.5	42	15	B形			63	66	45		27	5
			44					63	66				
			45					66	69				
			46					67.5	70.5				
			48					69	72				
			50					72	75				
			52					75	78				
			54					78	81				
			55					81	84	50			
			56					82.5	85.5				
			58					84	87				
			60					87	90				
键槽孔型	VNJ42	1.5	62	15	B形			90	93			55	M6
			64					93	96				
			66					96	99				
			68					97.5	100.5				
			70					99	102				
			72					102	105				
			75					105	108				
			77					108	111				
			80					112.5	115.5				
			82					120	123				
			84					126	129	65			
			85					127.5	130.5				
键槽孔型	VNJ43	1.5	90	15	B形			135	138			65	M6
			95					142.5	145.5				
			100					150	153				
			120					180	183	70			
			120			12~50	12N~45N						



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	MC4
		☑ 螺孔指定表	
		齿数	MC
		15~24	M3 M5
		25~48	M4 M6
		50~80	M5 M8
		① A形不适用。	



请按图示订货

可选加工

型号		齿数	B	齿轮形状	内孔直径P _{H7}		可选加工代码
代码	模数				圆孔型	键槽孔型	
VNJ21		14		A形	6~8	8N~12N	HC90 HC120 MC()
VNJ22	1.5	15	15	A形	6~8		
VNJ31		16		B形	6~12		
VNJ22-1.5-16-B15-B-P8-HC120							



未税价(元)

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

5