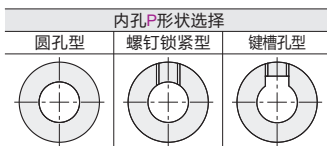


直齿锥齿轮

模数1.0/1.5/2.0
压力角20°

代码	类型	材质		表面处理
		国标	相当	
VNY01	圆孔型	45	S45C	发黑
VNY11	螺钉锁紧型			
VNY21	键槽孔型			

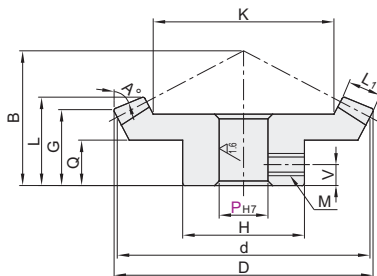


键槽详细尺寸见产品简介。

3/2

齿数比: 1:1

齿数比: 1:2



JIS B 1704:1978 4级

视角标准: 第一视角

型号		公称 型号	内孔直径 P_{H7} 最小单位1		齿数	齿数比	配对 型号	H	d	D	K	B	L
代码	模数		圆孔型 螺钉锁紧型	键槽孔型									
圆孔型 VNY01	1.0	2020	6~8	6~8	20	1:1	2020	16	20	21.41	11.8	21	14.53
		2525	6~10	8~10	25		2525	20	25	26.41	15	23	14.7
		3030	8~12	8~12	30		3030	22	30	31.41	19.4	26	15.89
		2040	6~8	6~8	20	1:2	4020	16	20	21.79	12.1	29.6	15.03
螺钉锁紧型 VNY11	1.5	4020	8~12	8~12	40		2040	25	40	40.89	28.4	21.8	15.02
		2020	10~12	10~12	20	1:1	2020	24	30	32.12	17.7	28	18.53
		2525	10~14	10~14	25		2525	30	37.5	39.62	23.7	34	21.26
		3030	12~16	12~16	30		3030	33	45	47.12	29.6	38	22.83
键槽孔型 VNY21	2.0	1836	8~12	8	18	1:2	3618	22	27	29.68	12.2	40.74	22.96
		3618	10~15	10~15	36		1836	30	54	55.34	34.3	26.75	18.54
		2020	12~14	12~14	20		2020	34	40	41.32	23.9	37	24
		2525	12~14	12~14	25	1:1	2525	42	50	51.33	32.3	40	23.34
		3030	16~18	16~18	30		3030	44	60	61.36	38.9	51	30.77
		1836	10	10	18	1:2	3618	28	36	37.81	19.1	53.12	29
		3618	12~14	12~14	36		1836	36	72	72.15	47.6	35.21	24.07

型号		公称 型号	齿数	G	Q	V	L ₁	A	M
代码	模数								
圆孔型 VNY01	1.0	2020	20	11.71	9	4.5	4.3	49°3'	M4
		2525	25	11.21	8	4	5.3	48°51'	M4
		3030	30	11.71	8.9	4.5	6.2	47°42'	M5
		2040	20	10.05	8.6	4	5.7	29°8'	M4
螺钉锁紧型 VNY11	1.5	4020	40	12.69	8	4	5.7	66°0'	M5
		2020	20	14.06	10	5	6.8	49°3'	M4
		2525	25	16.31	11.5	5	7.5	48°51'	M4
		3030	30	16.56	12.34	6	9.3	47°42'	M5
键槽孔型 VNY21	2.0	1836	18	14.41	12.5	6	9.8	29°25'	M4
		3618	36	14.59	10	5	9.8	66°17'	M5
		2020	20	18.41	14	7	8.5	49°3'	M5
		2525	25	16.41	10.99	5	10.5	48°51'	M4
		3030	30	22.41	16.79	8	12.4	47°42'	M6
		1836	18	18.01	15.12	7	12.6	29°25'	M4
		3618	36	19	13	6.5	12.6	66°17'	M5

如配对齿轮使用其它公司的产品, 则可能导致齿轮无法啮合。

当选键槽孔的轴孔直径10、键槽宽4.0mm(高1.8mm)的规格时, 请将P尺寸指定为10K。



请按图示订货

代码	模数	公称 型号	内孔直径 P_{H7}
VNY01	1.0	2020	6~8
VNY01	1.0	2525	6~10

VNY01—1.0—2020—P8

可选加工

代码	模数	公称 型号	内孔直径 P_{H7}	可选加工 代码
VNY01	1.0	2020	6~8	HC90
VNY01	1.0	2525	6~10	HC120

VNY11—1.0—2020—P8—HC90



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	
	代码		代码	
选型方法	HC90		HC120	
	在原来紧定螺钉孔成90°位置再加工紧定螺钉孔。		在原来紧定螺钉孔成120°位置再加工紧定螺钉孔。	
技术说明	圆孔型不适用。		圆孔型不适用。	

齿条

F6



未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

3