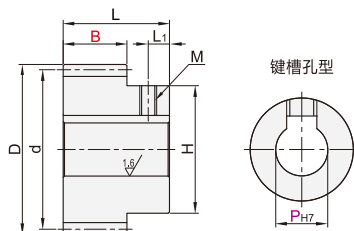


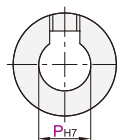
斜齿轮 ◀ 左旋/右旋 精铣型



代码	类型	材质	表面处理	齿面硬度	螺旋角	精度等级
FZX01	精铣型	S45C	发黑	/	19°31'42"	JIS B 1702-1 8级
FZX02				40~50HRC		JIS B 1702-1 9级
FZX11				/		JIS B 1702-1 8级
FZX12				40~50HRC		JIS B 1702-1 9级



键槽孔型

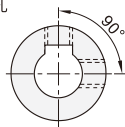
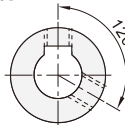


型号		齿数	B	内孔直径P _{H7} 最小单位1	d	D	H	L	L ₁	M									
代码	模数																		
精铣型 (左旋) FZX01 FZX02 (右旋) FZX11 FZX12	1.5	17	8N	22.28	25.28	16	26	4.5	M4	2.0	24	34	10N~31N	72.15	76.15	50	40	8	M6
				35	10N~33N	74.27						78.27	52						
				36	10N~35N	76.39						80.39	55						
				38		80.64						84.64							
				40		84.88						88.88							
				42	10N~38N	89.13						93.13	60						
				44		93.37						97.37							
				45		95.49						99.49							
				46		97.62						101.62							
				48		101.86						105.86		62					
			50	10N~40N	06.10	110.10													
			52	12N~40N	10.35	114.35	65												
			54		14.59	118.59													
			55		16.71	120.71													
			56		18.84	122.84													
			58		123.08	127.08													
			60		127.32	131.32	70												
			62	15N~42N	131.57	135.57													
			64		135.81	139.81													
			65		137.93	141.93													
			68		144.30	148.30													
			70		148.55	152.55													
			72		152.79	156.79	75												
			75	20N~42N	159.16	163.16													
			80		169.77	173.77													
			85		180.38	184.38													
			90	20N~45N	190.99	194.99		85											
			95		201.60	205.60													
			100		212.21	216.21													
			12		12N	38.20	44.20		27										
			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												
			25	12N~38N	79.58	85.58	60												
			26	12N~42N	82.76	88.76	65												
			27		85.94	91.94													
			28		89.13	95.13		70											
			29		92.31	98.31													
			30		95.49	101.49			75										
			32	101.86	107.86														
			34	108.23	114.23														
			35	111.41	117.41	80													
			36	114.59	120.59														
			38	120.96	126.96														
			40	127.32	133.32														
			42	133.69	139.69		85												
	44	20N~50N	140.06	146.06															
	45		143.24	149.24															
	46		146.42	152.42															
	48	25N~50N	152.79	158.79	90														
	50		159.16	165.16															
	52		165.52	171.52															
	54		171.89	177.89															
	55		175.07	181.07															
	56		178.25	184.25															
	58		184.62	190.62															
	60		190.99	196.99															
	62		197.35	203.35															
	64		203.72	209.72															
	65	206.90	212.90	95															
	68	216.45	222.45																
	70	222.82	228.82																
	12	8N	25.46		29.46	36	6	M5											
	13		27.59		31.59														
	14		29.71	33.71															
	15		31.83	35.83															
	16		33.95	37.95															
	17	8N~14N	36.08	40.08	30	8	M6												
	18	8N~16N	38.20	42.20															
	19	8N~17N	40.32	44.32															
	20	8N~18N	42.44	46.44															
	21	8N~19N	44.56	48.56															
	22	8N~21N	46.69	50.69	40	M5													
	23	8N~22N	48.81	52.81															
	24	8N~23N	50.93	54.93															
	25		53.05	57.05															
	26	8N~25N	55.17	59.17															
	27		57.30	61.30	45	M6													
	28	8N~28N	59.42	63.42															
	29	8N~29N	61.54	65.54															
	30	8N~30N	63.66	67.66															
	32	8N~31N	67.91	71.91															

斜齿轮 ◀ 左旋/右旋 精铣型

齿
轮
/
齿
条
20

■ 可选加工

代码	技术说明									
HC90	90°位置增加坚定螺钉孔 	选型方法 HC90 在原来坚定螺钉孔 成90°位置再加工 坚定螺钉孔								
HC120	120°位置增加坚定螺钉孔 	选型方法 HC120 在原来坚定螺钉孔 成120°位置再加工 坚定螺钉孔								
MC()	变更螺孔尺寸	选型方法 MC4 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									



请按图示订货

■ FZX01-1.5-16-B17-P8N

规格		齿数	内孔直径PH7 最小单位1
代码	模数	A	
FZX01	1.5	14 15 16	8N~12N



交期Delivery

5 天 发货

○ 本产品发货时间不含周日



请按图示订货

■ FZX01-1.5-16-B17-P8N-HC90

规格		齿数	内孔直径PH7 最小单位1	可选加工代码
代码	模数	A		
FZX01	1.5	14 15 16	8N~12N	HC90 HC120 MC()



交期Delivery

5 天 发货

○ 本产品发货时间不含周日



www.vipdo.cn



400-098-1117

工厂自动化零件一站式采购平台