## 直齿轮 ► 压力角20°模数1.0

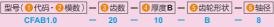












■请按步骤①~ 6选择 型号和参数后进行订购。







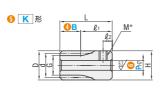


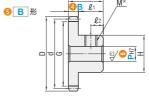
圆孔	代码 圆孔+螺纹孔	键槽孔+螺纹孔	材质 齿面硬度		表面处理	附件			
CFAHB	CFAB	CFAKB			_				
CFAHBB	CFABB	CFAKBB	S45C		发黑	固定螺丝			
CFAHBT	CFABT	CFAKBT		HRC40-45	<b>火</b> 杰				
CEVIC	CEAS	CEVIC	SHS304	_	_				













₹未指定齿轮形状时,齿数12·13为K形状,齿数14~120为B形状。

型号		3齿数 4厚度B	⑤齿轮	<b>⑥</b> 轴孔直径Pн7 最小单位 1mm		d 基准圆	D 齿顶圆	G 齿根圆	н	L	l <sub>1</sub>	l2	М	
● 代码	2 模数	0 四 双	₩F浸D	形状	圆孔 圆孔+螺纹孔	键槽孔 +螺纹孔	直径	直径	直径	П	_	Æ1	2.2	(粗牙螺纹)
		12	10	В	6~8 · 6.35	_	12	14	9.5	14	30	20 (B=10)	5	M4
	1.0	14			6~10 · 6.35		14	16	11.5	16				M5
圆孔		15					15 16	17	12.5	17		18		
CFAHB		16 18					18	18 20	13.5 15.5	18 20		(B=12)		
CFAHBB		19			6~10	8N	19	21	16.5		20	(0-12)		
CFAHBT		20			6~10 · 6.35		20	22	17.5	16				
CFAHS		22			6~12 · 6.35	8N · 10N	22	24	19.5	18		(B=10) 4		M 4
CFARIS		22 24	12				24	26	21.5				4	
		25	10				25	27	22.5	20				
圆孔+螺纹孔		26			6~15 · 6.35	8N · 10N~12N		22		8 (B=12)				
CFAB		28			8~17	10N~12N	28	30	25.5	24		(6-12)		
CFABB		30			8~18	10N~15N	30	32	27.5	27				
CFABT		32					32	34	29.5	28 20 30		5	M 5	
CFAS		34					34	36 37	31.5					
0.7.0		35 36			8~22 8~32	10N~17N	35 36	38	32.5 33.5					
Address of the Colonia		40					40	42	37.5					
键槽孔+螺纹孔		42					42	44	39.5					
CFAKB		45					45	47	42.5					
CFAKBB		48				10N~30N	48	50	45.5	44		10		W O
CFAKBT		50			8~34	10N~32N	50	52	47.5	46				
CFAKS		52					52	54	49.5	46				
(①齿数19以上)		60			10~38	12N~36N	60	62	57.5	50				
(UD X 13WI)		70			10~44	12N~42N	70	72	67.5	56				
		72					72	74	69.5					
		80			10~48	12N~46N	80	82	77.5	60				





可选加工	止动螺丝孔追加加工	追加螺纹孔加工					
代码	KC90 · KC120	TPC					
技术说明	國和十螺紋和 键槽和十螺紋和 B形状	TPC6使用时 M6 变更削螺纹孔 TPC(变更后)   M3 M4   M4 M3 M5   M5 M4 M6   M6 M5 M8					
可选加工	台阶孔	两端台阶孔					
代码	DHL · DHR	WDH					
技术说明	初始B形状 DHL加工 DHR加工 DHR加工 J±0.1	初始8形状 WDH加工					
可选加工	轮毂切割						
代码	BS	•					
技术说明	BS/2   指定方法   BS6.5   以0.5mm为单位切割轮毂长度。   1 回						

18