

直齿轮

压力角20°模数0.5

齿轮/齿条



型号(①代码·②模数) — ③齿数 — ④厚度B — ⑤齿轮形状 — ⑥轴径
CFABB0.5 — 30 — 3 — B — 6

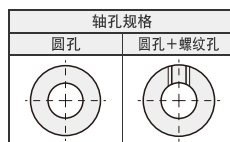
■请按步骤①~⑥选择型号和参数后进行订购。



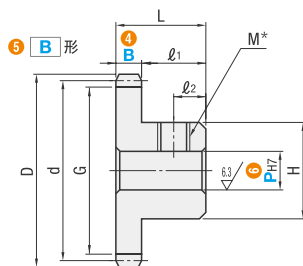
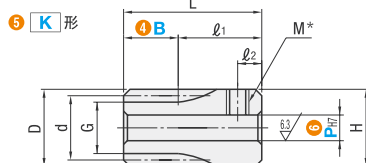
型号区分: ⑦天发货

■ K · B形状

代码	材质	表面处理	附件
圆孔+螺纹孔			
CFABN	S45C	—	固定螺丝
CFABB		发黑	
CFABS	SUS304	—	



齿轮形状



① 未指定齿轮形状时, 齿数12~15为K形状, 齿数20~120为B形状。

型号		③ 齿数	④ 厚度B	⑤ 齿轮形状	⑥ 轴孔直径PH7 最小单位1mm	d 基准圆直径	D 齿顶圆直径	G 齿根圆直径	H	L	ℓ ₁	ℓ ₂	M 粗牙螺纹			
① 代码	② 模数				圆孔 圆孔+螺纹孔											
圆孔+螺纹孔 CFABN CFABB CFABS	0.5	15	8	K	3~5	7.5	8.5	6.25	9	18	10	3	M3			
		16				8	9	6.75								
		18				3~6 · 6.35	9	10	7.75					10		
		20					10	11	8.75					11		
		20					3~5	10	11					8.75	8.5	
		24						12	13					10.75		
		25	12.5	13.5	11.25											
		28	14	15	12.75											
		30	15	16	13.75											
		32	3~6 · 6.35	16	17	14.75										
		36		18	19	16.75										
		40		20	21	18.75										
		45		22.5	23.5	21.25										
		48		24	25	22.75										
		50		25	26	23.75										
		60		5~16 · 6.35	30	31	28.75									
		70			35	36	33.75									
		80			40	41	38.75									
		100			50	51	48.75									
		120			60	61	58.75									
					2	B						5		2.5		



型号(①代码·②模数) — ③齿数 — ④厚度B — ⑤齿轮形状 — ⑥轴径 — (etc)
CFABB0.5 — 30 — 3 — B — 6

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	圆孔+螺纹孔 90° 键槽孔+螺纹孔 120° B形状 90° 120° TPC6使用时 M6 <table><tr><th>变更前螺纹孔</th><th>TPC(变更后)</th></tr><tr><td>M3</td><td>M4</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>	变更前螺纹孔	TPC(变更后)	M3	M4	M4	M3 M5	M5	M4 M6	M6	M5 M8
变更前螺纹孔	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 (可为A形) DHL加工 DHR加工 ZH7 J±0.1 P17 J±0.1 ZH7 J±0.1	初始A形状 WDH加工 初始B形状 WDH加工 QH7 Δ PH7 S Δ Δ Δ QH7 Δ PH7 S ① 仅圆孔型适用 指定方法 WDH—Q10—R10—S5—T5									
可选加工	轮毂切割										
代码	BS										
技术说明	BS/2 BS 指定方法 BS6.5 以0.5mm为单位切割轮毂长度。 ① 圆孔型: $0 \leq BS \leq \ell$ ① 圆孔+螺纹孔型: $M+3 \leq BS \leq \ell$ ① 键槽孔+螺纹孔型: $M+3 \leq BS \leq \ell$										

