

外螺纹型 · 前端长度指定

大头型 前端形状选择型

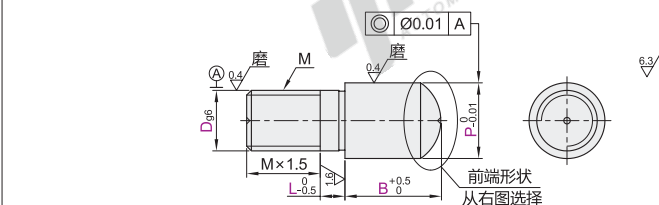
定位销

代码	类型	材质		硬度	表面处理
		国标	相当		
YHY01	外螺纹型 前端长度 指定型	9CrWMn	SKS3	淬火硬度58~61HRC	—
YHY02				淬火硬度58~61HRC, 镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度3~5μm
YHY11		45	S45C	淬火硬度43~48HRC	—
YHY12				—	发黑
YHY13		0Cr18Ni9	SUS304	淬火硬度43~48HRC, 镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度3~5μm
YHY21				—	—
YHY22		9Cr18Mo	SUS440C	镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度5~8μm
YHY26				淬火硬度48~53HRC	—



前端形状选择图

A	
C	



① 工艺孔加工条件: 前端形状A: $D \cdot L \geq 4$ 且 $B-C \geq 4$; 前端形状C: $D \cdot L \geq 4$ 且 $B-E \geq 4$ 且 $R \geq 3$ 。
(工艺孔详细尺寸见产品简介)

② 当 $L < 2$ 时, 无L实际形状, 为退刀槽形状, 并按退刀槽标准加工。(即: 螺纹长度+退刀槽 $= M \times 1.5 + L$)。视角标准: 第一视角

型号			最小单位0.1		C最小单位1	A	E最小单位1	最小单位1	M
代码	前端形状	Dg6	P	B	仅A形	仅C形	仅C形	L	
YHY01	A	3	5.0~6.0	5.0~30.0					M3
YHY02		4	5.0~9.0	5.0~30.0					M4
YHY11		5	6.0~10.0	5.0~35.0					M5
YHY12		6	8.0~12.0	5.0~45.0		15	3~28		M6
YHY13	C	8	10.0~15.0	5.0~45.0	1 ≤ C ≤ P/2	30	① 请参照E尺寸表	0~12	M8
YHY21		10	12.0~20.0	5.0~55.0		45			M10
YHY22		12	16.0~20.0	5.0~55.0					M12
YHY26		16	18.0~24.0	5.0~60.0					M16
		20	22.0~30.0	5.0~60.0					M20



请按图示订货

代码	前端形状	D	P	B	仅A形	L
YHY01	A	10	12.0~20.0	5.0~55.0	1 ≤ C ≤ P/2	0~12
YHY02	C	12	16.0~20.0	5.0~55.0		

YHY01-A-D10-P12-B6.5-C5-L10

④ 可选加工

代码	前端形状	D	P	B	仅A形	L	可选加工代码
YHY01	A	10	12.0~20.0	5.0~55.0	1 ≤ C ≤ P/2	0~12	HC() MC() MD
YHY02	C	12	16.0~20.0	5.0~55.0			AC TA TB

YHY01-A-D10-P12-B6.5-C5-L10-AC

④ E尺寸表

P	E 最小单位1		
	A15	A30	A45
5.0~8.0	4~6	3	—
8.1~12.0	6~12	4~5	3
12.1~16.0	8~16	5~9	4~5
16.1~20.0	10~20	7~12	5~7
20.1~25.0	12~24	8~15	6~9
25.1~30.0	14~28	10~18	7~11



未税价(元)

● 优惠价

数量	1~4	5~
价格	100%	另行报价



① 无表面处理



① 有表面处理



可选加工

代码	技术说明		代码	技术说明	
HC()	增加2个平面 	选型方法 HC10 ① 最小单位1 ② $D \leq HC < P$	AC	增加螺丝刀槽 	选型方法 AC ① 螺丝刀槽宽0.8, 深1
MC()	变更螺纹直径 	选型方法 MC4	TA	增加扳手孔 	选型方法 TA 加工 $\phi 3.5$ 的孔 ① $B \leq 10$, $P \leq 8$ 时, 不适用
MD	增加螺纹根部退刀槽 	选型方法 MD ① $L > 0$ 时, 不适用。	TB	增加扳手孔 	选型方法 TB 加工 $\phi 2.5$ 的孔 ② $B \geq 8$, $7 \leq P \leq 15$ 适用。

夹
具
用
衬
套

A6