

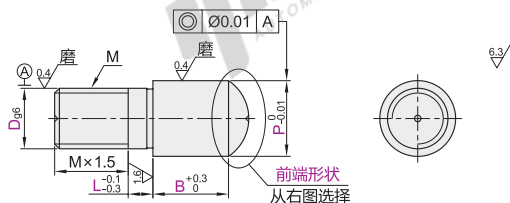
定位销

外螺纹型 大头型 前端形状选择型

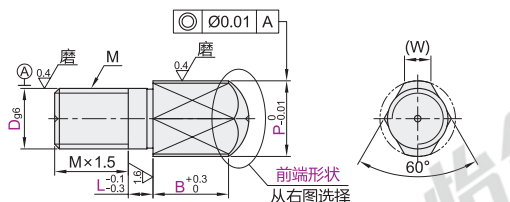
外螺纹型		材质		硬度	表面处理
圆型	多棱型	国标	相当		
YHU01	YHU21	9CrWMn	SKS3	淬火硬度58~61HRC	—
YHU02	YHU22			淬火硬度58~61HRC, 镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度3~5μm
YHU03	YHU23			—	—
YHU04	YHU24	45	S45C	淬火硬度45~50HRC	发黑
YHU05	YHU25			淬火硬度45~50HRC, 镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度3~5μm
YHU11	YHU31			—	—
YHU12	YHU32	0Cr18Ni9	SUS304	镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度5~8μm
YHU16	—	9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度48~53HRC	—



圆型 YHU01/02/03/04/05/11/12/16



多棱型 YHU21/22/23/24/25/31/32



视角标准：第一视角

前端形状选择图

A		$V1 = R \cdot \sqrt{R^2 - \frac{P^2}{4}}$ $R \geq \frac{P}{2}$
B		$V2 = \frac{P-G}{2 \tan 30^\circ}$ 当G=P, 则进行C0.2左右的倒角
C		$V3 = \frac{P}{2} + \tan 30^\circ \cdot R - (R \cdot \sin 30^\circ)$

型号		最小单位0.01		最小单位0.1		最小单位1		M	(W)
代码	前端形状	Dg6	P	B	R	G	L		
圆型	多棱型				仅A形、C形	仅B形			
YHU01	YHU21	3	3.50~8.00	3.5~25.0	A形 $R \geq P/2$		0~20	M3	1.5
YHU02	YHU22	4	4.50~9.00	3.5~30.0				M4	1.8
YHU03	YHU23	5	5.50~10.00	3.5~30.0				M5	2.2
YHU04	YHU24	6	6.50~12.00	3.5~40.0				M6	3
YHU05	YHU25	8	9.00~15.00	5.0~50.0	C形 $R \leq P/2$		0~25	M8	3.5
YHU11	YHU31	10	11.00~20.00					M10	4
YHU12	YHU32	12	13.00~20.00					M12	5
YHU16	—	16	17.00~24.00					M16	7
		20	21.00~30.00					M20	9



可选加工

代码	技术说明	代码	技术说明
HC()	<p>增加2个平面</p> <p>选型方法 HC10 ① 最小单位1 ② 仅适用于圆型</p>	AC	<p>增加螺丝刀槽</p> <p>选型方法 AC ① 螺丝刀槽宽0.8, 深1</p>
MC()	<p>变更螺纹直径</p> <p>选型方法 MC4</p>	TA	<p>增加扳手孔</p> <p>选型方法 TA 加工Ø3.5的孔 ① B≤10, P≤8时, 不适用; ② 仅适用于圆型</p>
MD	<p>增加螺纹根部退刀槽</p> <p>选型方法 MD ① L>0时, 不适用。</p>	TB	<p>增加扳手孔</p> <p>选型方法 TB 加工Ø2.5的孔 ① B≥8, 7≤P≤15, 适用。 ② 仅适用于圆型</p>



请按图订货

代码	前端形状	D	P	B	R	G	L
YHU01	A	5	5.5~10.0	3.5~30	仅A形、C形	仅B形	
YHU02	B	6	6.5~12.0	3.5~40	A形 $R \geq P/2$	G≥P $0 \sim 20$	

YHU01—A—D5—P8—B20—R4—L5

可选加工

代码	前端形状	D	P	B	R	G	L	可选加工代码
YHU01	A	5	5.5~10.0	3.5~30	仅A形、C形	仅B形		HC() MC() MD
YHU02	B	6	6.5~12.0	3.5~40	A形 $R \geq P/2$	G≥P $0 \sim 20$		AC TA TB

YHU01—A—D5—P8—B20—R4—L5—AC



未税价(元)

数量	1~4	5~
价格	100%	另行报价



① 无表面处理/无硬度



① 无表面处理



① 有表面处理