

高度支承销

带肩型·螺帽固定型

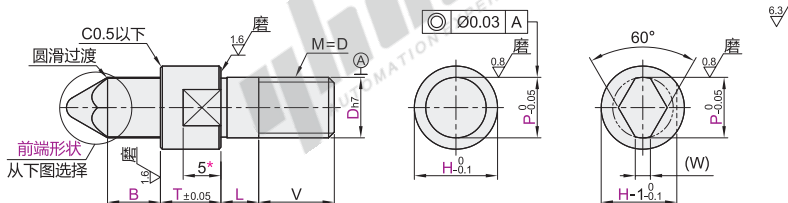
夹具用·锥角R型

代码	类型	形状	材质		硬度
			国标	相当	
YKM01	螺帽固定型	圆型	35CrMo	SCM435	淬火硬度33~38HRC
YKM11			15CrMo	SCM415	渗碳淬火 硬度53HRC~(深度0.7~0.8)螺纹部未渗碳处理
YKM21		多棱型	35CrMo	SCM435	淬火硬度33~38HRC
YKM31			15CrMo	SCM415	渗碳淬火 硬度53HRC~(深度0.7~0.8)螺纹部未渗碳处理



圆型 YKM01/11

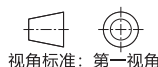
多棱型 YKM21/31



*T≤7.0时，止转宽度为3；T≥7.1时，止转宽度为5。

前端形状选择图	
锥头型 A ① $P_1 = P - E \cdot \tan(A/2) \cdot 2$ ② $P - E \cdot \tan(A/2) \cdot 2 \geq 0.73$	锥头R型 B ① $e = P/2 + \tan(A/2) \cdot R - [R \cdot \sin(A/2)]$

- ① P尺寸侧无研磨退刀槽。
- ② 多棱型时，P尺寸根部带有最大为0.25左右的高低差。
- ③ 工艺孔加工条件：前端形状A: $P \geq 4$ 且 $P_1 > 3$ ；前端形状B: $P \geq 4$ 且 $R \geq 3$ 。(工艺孔详细尺寸见产品简介)



型号		P		B		L		T		H		A		E		V	R	W
代码	前端形状	D _{h7}	最小单位0.1	最小单位1	选择	最小单位0.1	最小单位1	最小单位0.1	最小单位1	最小单位0.1	最小单位1	选择	最小单位1	选择	最小单位1			
YKM01 YKM11 YKM21 YKM31	A	6	3.0~7.0		5 8 10					9~20						6	1	1(2)
			7.1~15.0													3	3	3
		8	3.0~9.0		5 8 10 12 15					11~20						10	1.5	1(2)
			9.1~18.0													4	3.5	4
		10T	4.5~12.0	5~50	(5) (8) 10 12 15			5.0~20.0		13~25		30	1~15			18	2	1~3
			12.1~22.0	(B≤P×4)									(仅A形)			5	5	5
		10	4.5~12.0									90				12	2	1~3
			12.1~22.0													4	4	4
	B	12	9.0~14.0		(8) 10 12 15 18					15~30		120				15	3	4
			14.1~28.0													6	6	6
		16	13.0~18.0		(10) 12 15 18 20					19~35						4	5	5
			18.1~35.0													8	8	8

① W尺寸：选择D6、D8：P>5.0时，W=2；选择D10、D10T：P<5.0时，W=1；P>7.0时，W=3。

② () 内L尺寸仅适用于圆型。



代码	技术说明
KC	变更止转位置 ① 选型方法 KC ② 设置基准位为0°，在成90°的位置加工单面止转 ③ 圆型不适用
HC	增加止转位置 ① 选型方法 HC ② 仅单面止转加工 ③ T≤7.0时，止转宽度为3；T≥7.1时，止转宽度为5 ④ 多棱型不适用

代码	技术说明
TC()	增加扳手槽 ① 选型方法 TC10 ② 最小单位1 ③ TC>D TC>P TC≤H-2 ④ 多棱型不适用
MC()	变更螺纹直径 ① 选型方法 MC10 ② D/3≤M<D ③ M≥3



型号	代码	前端形状	D _{h7}	最小单位0.1	最小单位1	L	T	H	A	E
YKM01	A	6	3.0~7.0	5~50	5 8 10	5~20	9~20	60	1~15	
YKM11	B	8	7.1~15.0	(B≤P×4)						

YKM01-B-D6-P7-B10-L5-T8-H15-A30

④ 可选加工

型号	代码	前端形状	D _{h7}	最小单位0.1	最小单位1	L	T	H	A	E	可选加工代码
YKM01	A	6	3.0~7.0	5~50	5 8 10	5~20	9~20	60	1~15	HC	TC
YKM11	B	8	7.1~15.0	(B≤P×4)							

YKM01-B-D6-P7-B10-L5-T8-H15-A30-KC



数量	1~4	5~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



5

夹具用衬套

A6