

定位销

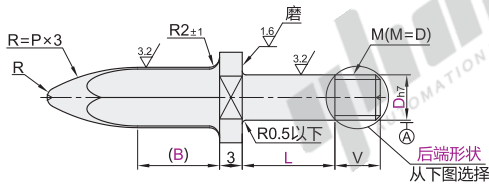
带肩型/无肩型 · 后端形状选择型

焊接夹具用 · 炮弹形

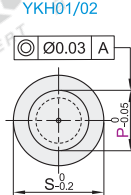
带肩型		无肩型		材质		硬度	表面处理
圆型	多棱型	圆型	多棱型	国标	相当		
YKH01	YKH11	YKH21	YKH31	35CrMo	SCM435	淬火硬度33~38HRC	—
YKH02	YKH12	YKH22	YKH32	20CrMo	SCM420	渗碳淬火,硬度56HRC~(深度0.8~1.2)螺纹部防渗处理	



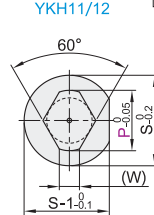
带肩型



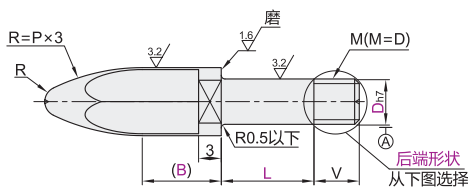
圆型



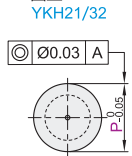
多棱型



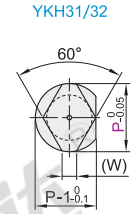
无肩型



圆型



多棱型

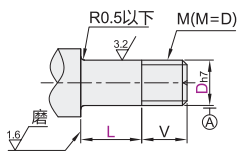


W尺寸表(带肩型)

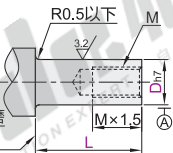
D	P	(W)
6	3.0~4.9	1
8	5.0~10.0	2
	4.5~4.9	1
10	5.0~7.0	2
10T	7.1~12.0	3
12	9.0~14.0	4
16	13.0~18.0	5

后端形状选择图

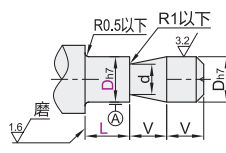
W(外螺纹型)



N(内螺纹型)



Z(止动螺丝型)



① 工艺孔加工条件: P·B≥4且R≥3。(工艺孔详细尺寸见产品简介)

带肩型

型号	代码	后端形状	D _{h7}	P		L	V		d	R	M	适用的止动螺丝								
				最小单位0.1	最小单位1		外螺纹型	止动螺丝型												
圆型	W	N	6	8	3.0~8.0	5 8 10	—	6	4	9	—	M5								
				8	3.0~10.0	5 8 10 12 15	12~20	8	10	5 11	M4									
				10	4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15	15~30	10	12	8	M5									
多棱型	Z	N	10T	12	9.0~14.0	(5) (8) 10 12 15	15~30	15	7	13	M6	M6								
													16	13.0~18.0	(8) 10 12 15 18	20~40	12	15	9 15	M5
													16	13.0~18.0	(10) 12 15 18 20	20~40	12	18	10	13 19 2

① ()内L尺寸不适用多棱型。

无肩型

型号	代码	后端形状	D _{h7}	P		L	V		d	R	M	适用的止动螺丝									
				最小单位0.1	最小单位1		外螺纹型	止动螺丝型													
圆型	W	N	6	8	9.0~12.0	5 8 10	—	6	4	3	—	M5									
				8	11.0~16.0	5 8 10 12 15	10~20	8	10	5	3.5		M4								
				10	13.0~20.0	(5) (8) 10 12 15	10~30	10	12	8	4		M5								
多棱型	Z	N	10T	12	15.0~25.0	(8) 10 12 15 18	10~30	15	7	5	M6	M6									
													16	19.0~32.0	(10) 12 15 18 20	10~32	12	15	9	6	M5
													20	23.0~35.0	12 15 18 20	10~40	12	18	10	13 3	8

① ()内L尺寸不适用多棱型。 ② 可选加工见下页。

带肩型

型号		代码	后端形状	D _{h7}	P		L	V		
代码	后端形状				最小单位0.1	最小单位1		外螺纹型	内螺纹型最小单位1	止动螺丝型
YKH01	W	W	N	6	8	3.0~10.0	5~30	5 8 10 12 15	12~20	8
YKH02	N	N	N	10	10	4.5~12.0	(B≤P×4)	(5) (8) 10 12 15	15~30	10

YKH01—W—D8—P4—B10—L5

请按图示订货



● 优惠价
数量 1~4 5~
价格 100% 另行报价



定位销

带肩型/无肩型 · 后端形状选择型

焊接夹具用 · 炮弹形



可选加工

代码	技术说明		代码	技术说明													
KC	变更止转位置(带肩型) 	选型方法 KC ① 设置基准为0°, 在成90°的位置加工单面止转。 ② S-P<2不适用。 ③ 仅带肩型·多棱型适用。	TC	增加扳手槽 	选型方法 TC ① 仅带肩型·圆型适用。 <table border="1"> <tr> <td>S</td> <td>9</td> <td>11</td> <td>13</td> <td>15</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>S1</td> <td>7</td> <td>8</td> <td>11</td> <td>13</td> <td>17</td> </tr> </table>	S	9	11	13	15	19	S1	7	8	11	13	17
	S	9		11	13	15	19										
S1	7	8	11	13	17												
变更止转位置(无肩型) 	选型方法 KC ① 设置基准为0°, 在成90°的位置加工单面止转。 ② 仅无肩型·多棱型适用。	变更螺纹直径 	选型方法 MC10 ① D/3≤M<D ② M≥3 ③ 仅外螺纹型适用。														
HC	增加单面止转(带肩型) 	选型方法 HC ① S-P<2不适用。 ② 仅带肩型·圆型适用。 ③ 不能与可选加工TC共用。	MD	增加螺纹根部退刀槽 	选型方法 MD ① 仅外螺纹型适用。												
	增加单面止转(无肩型) 	选型方法 HC ① 仅无肩型·圆型适用。 ② 不能与可选加工TC共用。															

☑ 可选加工(带肩型)



请按图示订货

型号		P	B	L		止动螺丝型	可选加工代码
代码	后端形状	最小单位0.1	最小单位1	外螺纹型	内螺纹型 最小单位1		
<KH0>	<WD>	0	3.0~10.0	5~30	<5> 8 10 12 15	12~20	8...
YKH02	N	10 -0.015	4.5~12.0	(B≤P×4)	(5)(8)(10)(12)(15)	15~30	10

YKH01—W—D8—P4—B10—L5—KC

