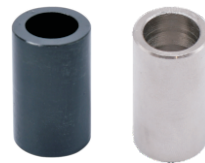


代码		类型	材质		硬度	表面处理
普通型	精密型		国标	相当		
UBE01	UBE21	标准型 尺寸指定	45	S45C	—	—
UBE02	UBE22				43~48HRC	—
UBE03	UBE23				—	发黑
UBE04	UBE24				43~48HRC	—
UBE05	UBE25				—	无电解镀镍
UBE06	UBE26				43~48HRC	—
UBE07	UBE27		0Cr18Ni9	SUS304	—	—
UBE08	UBE28		LY11	A2017	—	本色阳极氧化
UBE09	—				—	黑色阳极氧化
UBE51	UBE56		9CrWMn	SKS3	53HRC~	发黑
UBE52	UBE57		9Cr18Mo	SUS440C	45~50HRC	无电解镀镍
UBE53	UBE58					—



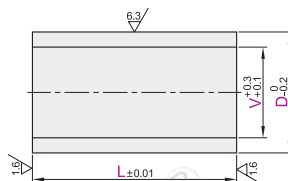
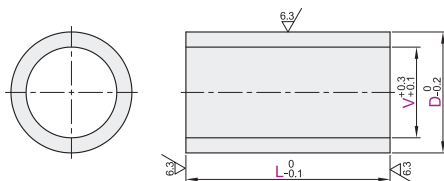
① 如防锈有要求, 请优先选用不锈钢材质或无电解镀镍产品。

普通型

UBE01/02/03/04/05/06
UBE07/08/09/51/52/53

精密型

UBE21/22/23/24/25/26
UBE27/28/56/57/58



125/

视角标准: 第一视角

普通型

型号 代码	V	D 最小单位0.5	L 最小单位0.1
UBE01 UBE07	(选择)	4.0~10.0	10.0~100.0
UBE02 UBE08	1.5	10.5~20.0	
UBE03 UBE09	2.0	20.5~30.0	
UBE04 UBE51	2.6	30.5~40.0	
UBE05 UBE52	(最小单位0.5)	40.5~50.0	
UBE06 UBE53	3.0~100	50.5~60.0	
		60.5~80.0	
		80.5~100.0	

精密型

型号 代码	V	D 最小单位0.5	L 最小单位0.1
UBE21 UBE27	(选择)	4.0~10.0	8.0~100.0
UBE22 UBE28	2.0	10.5~20.0	
UBE23 UBE56	2.6	20.5~30.0	
UBE24 UBE57	(最小单位0.5)	30.5~40.0	
UBE25 UBE58	3.0~90	40.5~50.0	
UBE26		50.5~60.0	
		60.5~80.0	
		80.5~100.0	



代码	增加倒角C		增加锥度加工		变更内孔为螺孔	增加径向紧固用螺孔	增加开口槽
	代码CA CA()	代码CB 2-CB()	代码AA AA()	代码AB AB()	MC() MD() MD() (细牙)	单螺孔 代码MA MA() 双螺孔 代码MB MB() MA() MB()	沿轴向单侧开槽 WA
技术说明	选型方法 CB2.5 ① CA最小单位0.5 ② CB最小单位0.5		选型方法 AA3.5-Y60 ① AA最小单位0.5 ② AB最小单位0.5 ③ Y选择 15°、20°、30°、60°。		选型方法 MC4 螺距表 MC MD L max 4 0.7 0.5 20 5 0.8 30 6 1 0.75 35 8 1.25 40 10 1.5 50 12 1.75 55 16 2 90 18 — 1.5 100 20 2.5	选型方法 MA3 MB5 MA/MB依据下表选择: MA/MB 壁厚 3-4 3以上 5-6 5以上 10-12 8以上	选型方法 WA ① 切槽宽度WA尺寸固定, 见下表: 外径D WA 壁厚 10~20 1 5以下 20.5~40 2 10以下 41~ 5 20以下

代码	变更内径V公差	技术说明
VC		选型方法 VC V: 公差变更为V _{H7} ① 当L长度过长时, 孔中间带有退刀槽(见右图).
		壁厚表 外径D 壁厚 6~15 3以上 15.5~18 4以上 18.5~20 5以上 20.5~40 6以上 外径D 壁厚 40.5~60 8以上 60.5~80 10以上 80.5~100 12以上

普通型

型号 代码	V	D	L
UBE01	2.0	4.0~10.0	10.0~100.0
UBE02	2.6	4.0~10.0	10.0~100.0

可选加工

型号 代码	V	D	L	可选加工代码
UBE01	2.0	4.0~10.0	10.0~100.0	CA CB...
UBE02	2.6	4.0~10.0	10.0~100.0	CA CB...

UBE01—V2.6—D6—L12

UBE01—V2.6—D6—L12—CA1.5



请按照图示订货



未税价(元)

数量	1~99	100~
价格	100% 另行报价	



5