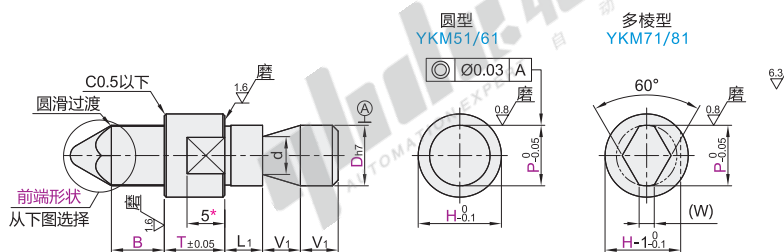


代码	类型	形状	材质		硬度
			国标	相当	
YKM51	止动螺丝型	圆型	35CrMo	SCM435	淬火硬度33~38HRC
YKM61			15CrMo	SCM415	渗碳淬火 硬度53HRC~(深度0.7~0.8)螺纹部未渗碳处理
YKM71		多棱型	35CrMo	SCM435	淬火硬度33~38HRC
YKM81			15CrMo	SCM415	渗碳淬火 硬度53HRC~(深度0.7~0.8)螺纹部未渗碳处理



来图定制



*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)



视角标准: 第一视角

型号		P		B		T		H		A		E		V		L ₁		V ₁		d		R		适用 止动螺丝		W	
代码	前端形状	D _{h7}		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		V		L ₁		V ₁		d		R		止动螺丝	
YKM51 YKM61 YKM71 YKM81	A B	6	0 -0.012	3.0~7.0		5~50 (B≤P×4)	5.0~20.0	9~20	30	1~15 (仅A形)	60	12	10	8	4	1	M5	1(2)									
				7.1~15.0															3	3							
		8	0	3.0~9.0				11~20								10		5			1.5	1(2)					
				9.1~18.0															4	3.5							
		10T	0 -0.015	4.5~12.0				13~25								18		5			2	1~3					
				12.1~22.0															5	M6			5				
		10	0	4.5~12.0				19~40								15		30			15	12		10	9	6	M8
				12.1~22.0															4	4							
		12	0 -0.018	9.0~14.0				15~30								18		12			10	9	3	4	5		
				14.1~28.0															8	8							
16	0 -0.018	13.0~18.0		19~40	18	12	10	13	4	5																	
		18.1~35.0									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 $P + 2 \leq H \leq P \times 5$ 。

请按图示订货

型号		P		B		T		H		A	
代码	前端形状	Dh7	选择	选择	选择	选择	选择	选择	选择	选择	选择
YKM51	A	3.0~7.0	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬
YKM61	B	7.1~15.0	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒

YKM51—B—D6—P7—B10—T8—H15—A30

■ 可选加工

型号		P		B		T		H		A	
代码	前端形状	Dh7	选择	选择	选择	选择	选择	选择	选择	选择	选择
YKM51	A	3.0~7.0	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬
YKM61	B	7.1~15.0	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒

YKM51—B—D6—P7—B10—T8—H15—A30—HC

交货期
5

可选加工

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

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