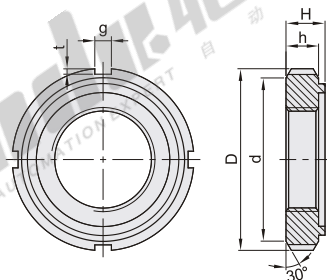


锁紧螺母

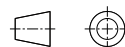
U型 · 标准型

弹片锁紧型

代码	类型	材质		表面处理
		国标	相当	
BKJ01	U型 标准型	0Cr18Ni9	SUS304	—
BKJ02		Q235	SS400	



螺纹精度: ISO 6H
端面偏摆: 0.005



视角标准: 第一视角

代码	型号	公称尺寸	螺距	D	d	h	H	g	t
(SUS304) BKJ01	M10		0.75	18	13	4	5.2	3	2
	M12			22	17		5.4		
	M15			25	21		6.5		
	M17		1.0	28	24	5	6.4	4	
	M20			32	26	6	7.7		
	M25			38	32				
	M30			45	38	7	9.1	5	
	M35			52	44		10.2		
	M40		1.5	58	50	8	11.2		
	M45			65	56	10	12.5	6	2.5
(SS400) BKJ02	M50			70	61				
	M55			75	67	11	13.5	7	3.0
	M60			80	73				
	M65			85	79	12	15		
	M70			92	85			8	3.5
	M75		2.0	98	90	13	15.8		
	M80			105	95	15	18.6		
	M85			110	102		19.2	10	4.0
	M90			120	108	16	20.3		
	M95			125	113		21.3		
	M100			130	120	18	22.3		



请按图示订货

代码	公称尺寸	螺距
BKJ01	M10	0.75
BKJ02	M12	1.0

BKJ01—M10—0.75



未税价(元)

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



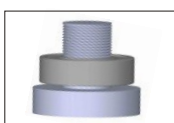
交货期

6

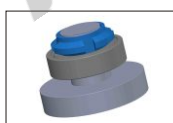


Example
使用示例

U型螺母 安装方法



1.在轴上固定螺母, 检查螺纹部分的顶端具有等于一个螺距的倒角之后, 涂抹润滑剂。当轴的硬度较低时, 使用具有特别的高润滑性的润滑剂。



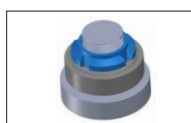
2.手动地拧紧螺母直到摩擦环接触螺纹部分的顶端。
注意: 如果轴螺纹用键槽或其他加工方法进行加工, 则不能使用螺母。



3.改螺母只能使用一致固定工具进行拧紧。
注意: 勾形扳手也可以使用, 高速旋转的自动拧紧扳手不能使用。



4.向下按下手柄的轴部分, 然后通过稍微转动了进行拧紧。



5.检查轴承内圈和轴承表面相互紧紧的连接, 并且检查在螺母顶端至少有2个全螺栓超出摩擦环。拆卸时, 用拧紧工具拧下螺母, 直到摩擦环完全脱离螺栓的螺纹的末端。然后手动拧下螺母。