

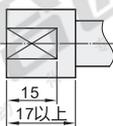
带外螺纹型 · 标准型

内螺纹安装型

悬臂销

代码	类型	材质		表面处理	
		国标	相当		
MEP01	带外螺纹型	标准型	45	S45C	发黑
MEP02			0Cr18Ni9	SUS304	无电解镀镍
MEP03					

Y≥17时两平面宽度尺寸



RoHS



表1

M	Y+F
M3	Y+F≥10
M4	Y+F≥12
M6	Y+F≥15.5
M8	Y+F≥19.5
M10	Y+F≥23.5
M12	Y+F≥29.5
M16	Y+F≥37
M20	Y+F≥45



视角标准：第一视角

① 外螺纹退刀槽尺寸见表2。

② 工艺孔加工条件：总长度除以D段长度>3；4≤D≤11且总长度≥70；11<D≤18且总长度≥90；D>18且总长度≥110。（工艺孔详细尺寸见产品简介）

型号	规格	D _{g6}	最小单位1		N	M	H	W
			Y	F				
MEP01 MEP02 MEP03	6	6			4 5 6	M3	10	8
	8	8		5~110	5 6 8	M4	12	10
	10	10			6 8 10	M6	15	13
	12	12			6 8 10 12	M8	17	14
	13	13		2~65			18	15
	15	15					20	17
	16	16			8 10 12 (15)		21	18
	17	17				M10	23	20
	18	18		10~160	10 12 (15) 16		26	24
	20	20			10 12 (15) 16 20	M12	28	26
	22	22				M16	31	27
	25	25		4~80	10 12 (15) 16 20 24 (25)	M12	36	32
	25A	25			12 (15) 16 20 24 (25) 30	M20		
	30	30				M16		
	30A	30						

③ 本表中 () 内N尺寸为细牙螺纹，选型时请将N变更为NC。



可选加工

代码	技术说明																																																	
YC	<p>变更Y尺寸公差</p> <p>选型方法 YC</p> <p>① 变更Y尺寸公差为±0.04</p>																																																	
NC()	<p>变更外螺纹为细牙螺纹</p> <p>选型方法 NC5</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>NC</th> <th>螺距</th> <th>NC</th> <th>螺距</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M3</td> <td>0.35</td> <td>M12</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>M4</td> <td>0.5</td> <td>M15</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>M5</td> <td>0.75</td> <td>M20</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>M6</td> <td>1.0</td> <td>M25</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>M8</td> <td>1.0</td> <td>M30</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>M10</td> <td>1.0</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	NC	螺距	NC	螺距	M3	0.35	M12	1.0	M4	0.5	M15	1.0	M5	0.75	M20	1.5	M6	1.0	M25	1.5	M8	1.0	M30	1.5	M10	1.0																							
NC	螺距	NC	螺距																																															
M3	0.35	M12	1.0																																															
M4	0.5	M15	1.0																																															
M5	0.75	M20	1.5																																															
M6	1.0	M25	1.5																																															
M8	1.0	M30	1.5																																															
M10	1.0																																																	
WC	<p>变更为四面扳手槽</p> <p>选型方法 WC</p>																																																	
AD	<p>新增引导部</p> <p>选型方法 AD</p> <p>① 在如左图所示位置增加引导部</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>M</th> <th>AD_{g6}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>M3</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>M4</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>M6</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>M8</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td></td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td></td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td></td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>M10</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td></td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>M12</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>22</td> <td></td> <td>22</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>M16</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>M12</td> <td></td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>M20</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>30A</td> <td>M16</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	D	M	AD _{g6}	6	M3	6	8	M4	8	10	M6	10	12	M8	12	13		13	15		15	16		16	17	M10	17	18		18	20	M12	20	22		22	25	M16	25	25A	M12		30	M20	30	30A	M16		
D	M	AD _{g6}																																																
6	M3	6																																																
8	M4	8																																																
10	M6	10																																																
12	M8	12																																																
13		13																																																
15		15																																																
16		16																																																
17	M10	17																																																
18		18																																																
20	M12	20																																																
22		22																																																
25	M16	25																																																
25A	M12																																																	
30	M20	30																																																
30A	M16																																																	

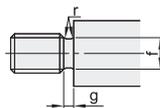


表2：外螺纹退刀槽加工尺寸

螺纹直径 (M-N)	粗牙螺纹			细牙螺纹			
	g	r	f	螺纹直径 (NC)	g	r	f
4	1.2~1.5	0.2~0.3	2.9~3.2	4	1.2~1.5	0.2~0.3	2.9~3.2
5			3.9~4.1	5			3.9~4.1
6			4.3~4.9	6			4.3~4.9
8	1.5~2.5	0.2~0.6	6.3~6.6	8	1.5~2.5	0.2~0.6	6.3~6.6
10			8.1~8.3	10			8.1~8.3
12	1.5~3.0		9.8~10.1	12	1.5~3.0	0.2~1.0	9.8~10.1
16		0.2~1.0	13.6~13.8	16		0.2~1.0	13.6~13.8
20	1.5~4.0		17.0~17.2	20	1.5~4.0		17.0~17.2
24			20.0~20.7	24			20.0~20.7
30	2.5~5.0	0.2~1.5	26.0~26.2	30	2.5~5.0	0.2~1.5	26.0~26.2



请按图示订货

型号	规格	D _{g6}	Y	F	N
MEP01	8	-0.005	2-65	5<D0	5 6<8 10
MEP01	10	-0.014	2-65	5<D0	6 8 10

MEP01-8-Y25-F60-N8

④ 可选加工

代码	规格	D _{g6}	Y	F	N	可选加工代码
MEP01	8	-0.005	2-65	5<D0	5 6<8 10	YC NC()
MEP01	10	-0.014	2-65	5<D0	6 8 10	WC AD

MEP01-8-Y25-F60-N8-YC



未税价(元)

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



⑤ 无表面处理



⑥ 有表面处理

悬臂销

A5