

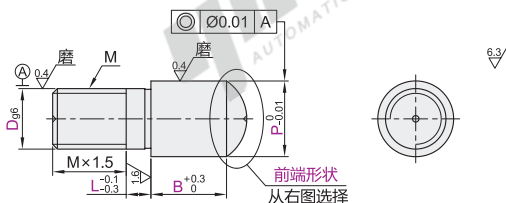
定位销

外螺纹型 大头型 前端形状选择型

外螺纹型		材质		硬度	表面处理
圆型	多棱型	国标	相当		
YHU01	YHU21	9CrWMn	SKS3	淬火硬度58~61HRC	—
YHU02	YHU22			淬火硬度58~61HRC, 镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度3~5μm
YHU03	YHU23			—	—
YHU04	YHU24	45	S45C	淬火硬度45~50HRC	发黑
YHU05	YHU25			淬火硬度45~50HRC, 镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度3~5μm
YHU11	YHU31			—	—
YHU12	YHU32	0Cr18Ni9	SUS304	镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度5~8μm
YHU16	—	9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度48~53HRC	—

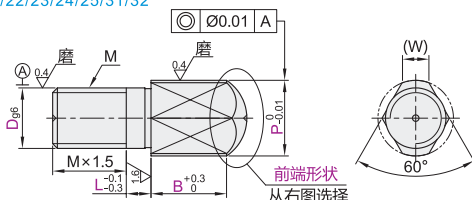


圆型 YHU01/02/03/04/05/11/12/16



前端形状
从右图选择

多棱型 YHU21/22/23/24/25/31/32



前端形状
从右图选择

① 当L<2时, 无L实际形状, 为退刀槽形状, 并按退刀槽标准加工。(即: 螺纹长度+退刀槽=M×1.5+L)。

② 工艺孔加工条件: 前端形状A: D·B·L≥4且P≥6; 前端形状B: D·P·L·B≥4且G>3;

前端形状C: D·P·L·B≥4且R≥3。(工艺孔详细尺寸见产品简介)

视角标准: 第一视角

前端形状选择图

A	 ① $V_1 = R \cdot \sqrt{R^2 - \frac{P^2}{4}}$ ② $R \geq \frac{P}{2}$
B	 ① $V_2 = \frac{P-G}{2 \tan 30^\circ}$ ② $G \leq P$ ③ 当G=P, 则进行C0.2左右的倒角
C	 ① $R \leq \frac{P}{2}$ ② $V_3 = \frac{P}{2} + \tan 30^\circ + R \cdot (R + \sin 30^\circ)$

型号		最小单位0.01		最小单位0.1		最小单位1		M	(W)
代码	前端形状	Dg6	P	B	R	G	L		
					仅A形、C形	仅B形			
圆型	多棱型				A形			M3	1.5
YHU01	YHU21	3	3.50~8.00	3.5~25.0				M4	1.8
YHU02	YHU22	4	4.50~9.00					M5	2.2
YHU03	YHU23	5	5.50~10.00	3.5~30.0				M6	3
YHU04	YHU24	6	6.50~12.00					M8	3.5
YHU05	YHU25	8	9.00~15.00	3.5~40.0				M10	4
YHU11	YHU31	10	11.00~20.00					M12	5
YHU12	YHU32	12	13.00~20.00	5.0~50.0				M16	7
YHU16		16	17.00~24.00					M20	9
		20	21.00~30.00						

代码	技术说明	代码	技术说明
HC()	增加2个平面 ① 最小单位1 ② 仅适用于圆型 ③ D≤HC<P	AC	增加螺丝刀槽 ① 螺丝刀槽宽0.8, 深1
MC()	变更螺纹直径 ① 最小单位1 ② 仅适用于圆型 ③ D≤MC<P	TA	增加扳手孔 ① B≤10, P≤8时, 不适用; ② 仅适用于圆型
MD	增加螺纹根部退刀槽 ① L>0时, 不适用。	TB	增加扳手孔 ① B≥8, P≤15, 适用; ② 仅适用于圆型

型号	最小单位0.1
YHU01-A-D5-P8-B20-R4-L5	

型号	最小单位0.1	可选项
YHU01-A-D5-P8-B20-R4-L5-AC		

请按照图示订货	优惠价 数量 1~4 5~ 价格 100% 另行报价
---------	----------------------------------

交货期 3	① 无表面处理/无硬度
----------	-------------

交货期 5	① 无表面处理
----------	---------

交货期 6	① 有表面处理
----------	---------

定位销
夹具用衬套
A6