

普通型 (D _{0.02})	压入型 (D _{p6})	P公差	类型	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
YLM18	—	—	P、L尺寸选择型	—	—	淬火硬度50~60HRC	—
YLM20	—	—	—	—	—	—	—
YLM21	YLM26	+0.03	P、L尺寸指定型	T10(A)	SKS93	淬火硬度50~60HRC	无电解镀镍
YLM23	YLM27	+0.01		—	—	—	
YLM35	YLM37	—		0Cr18Ni9	SUS304	—	
YLM31	YLM39	—		9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度48~53HRC	
YLM19	—	—	P、L尺寸选择型	—	—	淬火硬度50~60HRC	—
YLM24	—	—	—	—	—	—	—
YLM22	YLM28	H7	P、L尺寸指定型	T10(A)	SKS93	—	无电解镀镍
YLM25	YLM29			—	—	—	
YLM36	YLM38			0Cr18Ni9	SUS304	—	
YLM32	YLM40			9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度48~53HRC	

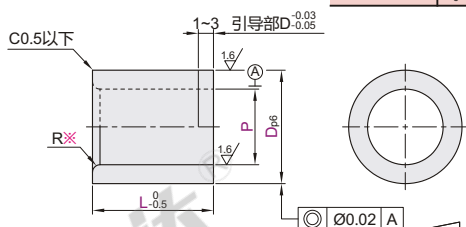
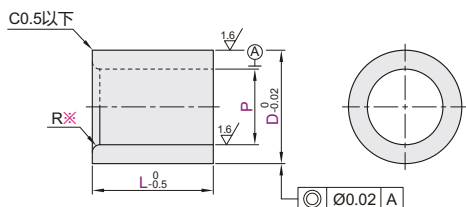


P	H7
2.00~3.00	+0.010 0
3.01~6.00	+0.012 0
6.01~10.00	+0.015 0
10.01~18.00	+0.018 0
18.01~30.00	+0.021 0
30.01~32.00	+0.025 0

普通型

YLM18/20/21/23/31/35
YLM19/22/24/25/32/36

压入型

YLM26/27/37/39
YLM28/29/38/40

※壁厚为2mm以下(D-P)/2≤2时，R为0.5。

视角标准：第一视角

普通型·P(+0.03/+0.01)·P、L尺寸选择型

型号	代码	D	P	L	R
YLM18	—	3	10	—	—
	—	4	10 15	—	1.0
	10	5	10 15	—	—
	—	6	10 15	—	0.5
	—	8	15	—	—
	—	6	15	2.0	—
	12	8	15 20	—	—
	—	10	15	0.5	—
	—	10	15 20	2.0	—
	16	12	15 20	0.5	—

普通型·P(H7)·P、L尺寸选择型

型号	代码	D	P	L	R
YLM19	—	4	10 15	—	1.0
	10	5	15	—	0.5
	—	6	15	—	0.5
	—	6	15	2.0	—
	12	8	15 20	—	0.5
	—	8	20	2.0	—
	16	10	15 20	—	0.5
	—	12	20 25	0.5	—
	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—

普通型/压入型·P、L尺寸指定型

型号	代码	D	最小单位0.01	最小单位1	R
普通型 压入型	—	8	2.00~6.00	—	—
YLM20 YLM26	—	10	2.00~8.00	—	1.0
YLM21 YLM27	12	4.00~10.00	—	—	—
YLM22 YLM28	16	8.00~14.00	—	—	—
YLM23 YLM29	20	10.00~18.00	—	—	—
YLM24 YLM37	25	15.00~23.00	—	—	—
YLM31 YLM38	30	20.00~27.00	—	—	—
YLM32 YLM39	35	25.00~32.00	—	—	—
YLM35 YLM40	—	—	—	—	—

P、L尺寸选择型

型号	代码	D	P	L
YLM18	10	3	10	—
YLM18	10	4	10 15	—



请按图示订货

YLM18—D10—P3—L10

P、L尺寸指定型

型号	代码	D	P	L	最小单位0.01	最小单位1
YLM21	8	2~6	—	—	—	—
YLM22	10	2~8	—	—	—	—

YLM21—D8—P4—L10

可选加工

型号	代码	D	P	L	最小单位0.01	最小单位1	可选加工代码
YLM21	8	2~6	—	—	—	—	LC DF HC FH DE
YLM22	10	2~8	—	—	—	—	—

YLM21—D8—P4—L10—HC



未税价(元)

优惠价

数量 1~4 5~
价格 100% 另行报价

交货期

7



可加工

代码	技术说明
LC	变更L尺寸公差 [选型方法] LC ① 将L尺寸公差变更为0.05。 ① 不能与可选加工RC、RR共用。
DF	增加粘接剂用槽 [选型方法] DF ① D≥P+3：衬套壁厚>1.5时适用； ① 仅L≥15时适用；
HC	增加平面加工 [选型方法] HC ① 在衬套外圆进行平面加工。
FH	增加表面处理：发黑 [选型方法] FH ① 仅适用YLM18/19/20/21/22/24/26/28。

代码	技术说明
DE	增加防脱落槽 [选型方法] DE ① D≥P+3：衬套壁厚>1.5时适用； ① 仅L≥15时适用；
RC	增加内径R的C倒角 [选型方法] RC ① 对R进行C倒角处理(小于0.5)。
RR	增加内径R清角 [选型方法] RR ① 处理R为清角。 ① 可能会有毛边。 ① 不能与可选加工LC共用。