

定位销

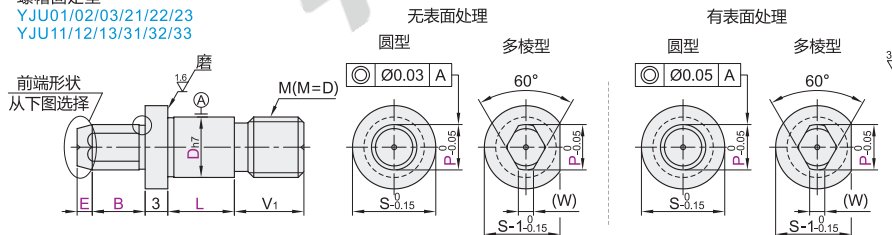
带肩型·螺帽固定型/止动螺丝型 普通级夹具用·前端形状选择型

代码	标准型 选择型	类型	形状	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
YJU01	YJU11	螺帽固定型	圆型	35CrMo	SCM435	淬火硬度33~38HRC	—
YJU02	YJU12			20CrMo	SCM420	淬火硬度33~38HRC, 镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度3~5μm
YJU03	YJU13		多棱型	35CrMo	SCM435	淬火硬度33~38HRC	—
YJU21	YJU31			20CrMo	SCM420	淬火硬度33~38HRC, 镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度3~5μm
YJU22	YJU32	带肩型	圆型	35CrMo	SCM435	淬火硬度33~38HRC	—
YJU23	YJU33			20CrMo	SCM420	淬火硬度33~38HRC, 镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度3~5μm
YJU41	YJU51		多棱型	35CrMo	SCM435	淬火硬度33~38HRC	—
YJU42	YJU52			20CrMo	SCM420	淬火硬度33~38HRC, 镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度3~5μm
YJU43	YJU53	止动螺丝型	圆型	Cr12MoV	SKD11	56HRC~	TiCN处理
—	YJU54			35CrMo	SCM435	淬火硬度33~38HRC	—
YJU61	YJU71		多棱型	35CrMo	SCM435	淬火硬度33~38HRC	—
YJU62	YJU72			20CrMo	SCM420	淬火硬度33~38HRC, 镀层硬度850HV~	镀硬铬, 镀层厚度3~5μm
YJU63	YJU73			20CrMo	SCM420	渗碳淬火硬度56HRC~(深度0.8~1.2)	—



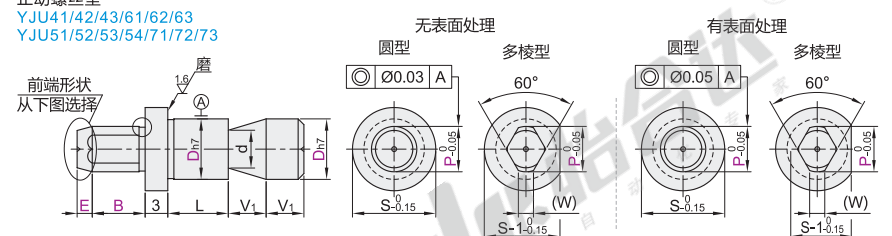
螺帽固定型

YJU01/02/03/21/22/23
YJU11/12/13/31/32/33



止动螺丝型

YJU41/42/43/61/62/63
YJU51/52/53/54/71/72/73

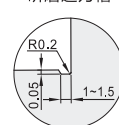


标准型	选择型	
	B	R
前端形状选择图	锥头型	角度选择 锥头R型
① $e = P/2 + \tan(A/2) \cdot R - [R \cdot \sin(A/2)]$	① $P = E \cdot \tan(A/2) \cdot 2 \geq 0.73$	① $e = P/2 + \tan(A/2) \cdot R - [R \cdot \sin(A/2)]$

① $P_1 = P - E \cdot \tan(A/2) \cdot 2$

① 工艺孔加工条件: 标准型: $P \geq 4$ 且 $R \geq 3$; 前端形状B: $P \geq 4$ 且 $P_1 > 3$; 前端形状R: $P \geq 4$ 且 $R \geq 3$ 。(工艺孔详细尺寸见产品简介)

研磨退刀槽



螺帽固定型

代码	型号	前端形状	D _{h7}	最小单位0.1	最小单位1	L	A	最小单位1	V ₁	S	R	W
标准型 选择型	标准型	无指定(角度30°锥头R型)	6 8 10T	3.0~8.0 3.0~10.0 4.5~12.0	B	5 8 10 5 8 10 12 15 (5) (8) 10 12 15	30 60 90 120	1~12	6 10 18	9 11 13	1 1.5 2	1 (2) 1~3
YJU01 YJU11	选择型	B(锥头型)	10	9.0~13.0	2~32 (B≤P×4)	(8) 10 12 15 18	120		15	15	3	4
YJU02 YJU12	R(角度选择, 锥头R型)		16	13.0~16.0		(10) 12 15 18 20			18	19	4	5

① () W尺寸D₆: $P > 5.0$ 时, $W = 2$; D₁₀: $P < 5.0$ 时, $W = 1$; $5.0 \leq P \leq 7.0$ 时, $W = 2$; $P > 7.0$ 时, $W = 3$ 。

① A=30°时前端形状不可选择R型。

① () 内L尺寸不适用于多棱型。

止动螺丝型

代码	型号	前端形状	D _{h7}	最小单位0.1	最小单位1	最小单位1	V ₁	L	S	d	R	适用的止动螺丝	W
标准型 选择型	标准型	无指定(角度30°锥头R型)	6 8 10T	3.0~8.0 3.0~10.0 4.5~12.0	B	30 60 90 120	8	8 5 10	9 11 13	4 5 7	1 1.5 2	M5 M6 M8	1 (2) 1~3
YJU41 YJU51	选择型	B(锥头型)	10	9.0~13.0	2~32 (B≤P×4)	120		12	15	9	3		4
YJU42 YJU52	R(角度选择, 锥头R型)		16	13.0~16.0				19	19	13	4		5

① () W尺寸D₆: $P > 5.0$ 时, $W = 2$; D₁₀: $P < 5.0$ 时, $W = 1$; $5.0 \leq P \leq 7.0$ 时, $W = 2$; $P > 7.0$ 时, $W = 3$ 。

① A=30°时前端形状不可选择R型。

① 可选加工见下页。

螺帽固定型

代码	型号	前端形状	D _{h7}	最小单位0.1	最小单位1	最小单位1	V ₁	L	S	d	R	适用的止动螺丝	W
YJU11	YJU11	B	6	3~8	3~32 (B≤P×4)	5 8 10 15	60	1~12					
YJU12	YJU12	R	8	3~10									

YJU11—B—D6—P6—B20—L5—A30—E5

止动螺丝型

代码	型号	前端形状	D _{h7}	最小单位0.1	最小单位1	最小单位1	V ₁	L	S	d	R	适用的止动螺丝	W
YJU51	YJU51	B	6	3~8	3~32 (B≤P×4)	5 8 10 15	60	1~12					
YJU52	YJU52	R	8	3~10									

YJU51—B—D6—P6—B20—A30—E5

请按图示订货

优惠价	数量 1~4 5~
价格 100% 另行报价	
未税价(元)	

交货期	5
无表面处理	

交货期	6
有表面处理	

① 无表面处理

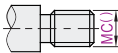
① 有表面处理

定位销

带肩型·螺帽固定型/止动螺丝型 普通级夹具用·前端形状选择型



代码	技术说明	
增加单面止转		选型方法 HC ① 多棱型不适用。 ① 不能与可选加工TC共用。
变更止转位置		选型方法 KC ① 设置基准为0°。在成90°的位置加工单面止转。 ① 圆型不适用。
变更螺纹部长度		选型方法 FC10 ① 最小单位1 ① D6~10: FC=M~M×3 ① D12~16: FC=M~M×2.5 ① 仅适用螺帽固定型。

代码	技术说明																				
TC	增加扳手槽		选型方法 TC ① 多棱型不适用。 <table><tr><td>S</td><td>9</td><td>11</td><td>13</td><td>15</td><td>19</td><td>23</td></tr><tr><td>S1</td><td>7</td><td>8</td><td>11</td><td>13</td><td>17</td><td>21</td></tr></table>					S	9	11	13	15	19	23	S1	7	8	11	13	17	21
	S	9	11	13	15	19	23														
S1	7	8	11	13	17	21															
RB()	变更肩上部R		选型方法 RB1 ① 变更退刀槽为R 可任选其一: R1、R2、R3。 ① B≥5																		
	变更螺纹直径		选型方法 MC8 ① $D/3 \leq M < D$ ① $M \geq 3$ ① 仅适用螺帽固定型。																		
MC()																					

可选加工(螺帽固定型)

代码	型号	前端形状	Dh7	P	B	L	A	最小单位1	最小单位0.1	可选加工
YJU11	YJU11	R	6	3~10	5~8	10	30	60	1	KC TC...
YJU12	YJU12	R	8	3~10	5~8	10	15	60	1	KC TC...

YJU11-B-D6-P6-B20-L5-A30-E5-HC

可选加工(止动螺丝型)

代码	型号	前端形状	Dh7	P	B	L	A	最小单位1	最小单位0.1	可选加工
YJU51	YJU51	R	6	3~10	5~8	10	30	60	1	KC TC...
YJU52	YJU52	R	8	3~10	5~8	10	15	60	1	KC TC...

YJU51-B-D6-P6-B20-L5-A30-E5-HC

请按图示订货