

锁紧螺母

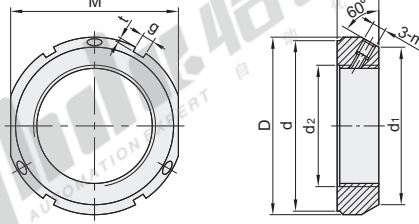
- 圆形·牙腹锁紧型
- U型·标准型

圆形

代码	类型	材质		热处理	表面处理
		国标	相当		
BKF01	圆形 牙腹锁紧型	45	S45C	28~32HRC	磷化

特点

三个等间距的锁紧销可以令螺母精准定位,也可使需要精密公差的轴承和精密元件的调节易于操作。



螺纹精度: ISO 4H
端面偏摆: 0.002~0.005



型号	代码	公称尺寸	螺距	尺寸							扭紧力矩 (NM)	
				d ₁	D	d	d ₂	H	g	t		
BKF01	M10	0.75	21	28	23	11	14	4	26	M5	4.5	
	M12	1.0	23	30	25	13	16	27	30			
	M15	1.0	26	33	28	16	16	30	36			
	M17	1.0	29	37	33	18	18	34	2.5	41	M6	8.0
	M20	1.0	32	40	35	21	20	46	5	46		
	M25	1.0	36	44	39	26	20	50	5	50		
	M30	1.5	41	49	44	32	22	60	6	60	M8	18.0
	M35	1.5	46	54	49	38	22	65	3	65		
	M40	1.5	56	65	59	42	22	70	3.5	70		
	M45	1.5	61	70	64	48	25	80	7	80	M10	35.0
M50	1.5	65	75	68	52	25	85	7	85			
M55	1.5	74	85	78	58	25	90	7	90			
M60	2.0	78	90	82	62	26	95	8	95	M8	18.0	
M65	2.0	83	95	87	68	28	100	4	100			
M70	2.0	88	100	92	72	28	100	3.5	100			
M75	2.0	93	105	97	77	28	110	4	110	M10	35.0	
M80	2.0	98	110	100	83	28	115	4	115			
M85	2.0	107	120	110	88	28	120	4	120			
M90	2.0	112	125	115	93	28	125	4	125	M10	35.0	
M95	2.0	117	130	120	98	28	130	4	130			
M100	2.0	122	135	125	103	28	135	4	135			
M110	2.0	132	145	134	112	32	140	5	140	M10	35.0	
M120	2.0	142	155	144	122	32	150	5	150			
M130	2.0	152	165	154	132	32	160	5	160			
M140	2.0	162	175	164	142	32	170	6	170	M10	35.0	
M150	2.0	172	185	174	152	32	180	6	180			
M160	2.0	182	195	184	162	32	190	6	190			
M170	2.0	192	205	194	172	32	200	7	200	M10	35.0	
M180	2.0	202	215	204	182	32	210	7	210			
M190	2.0	212	225	214	192	32	220	7	220			
M200	2.0	222	235	224	202	32	230	8	230	M10	35.0	

圆形·牙腹锁紧型

型号	代码	公称尺寸	螺距
BKF01	M10	0.75	
BKF01	M12	1.0	

BKF01—M10—0.75

U型·标准型

型号	代码	公称尺寸	螺距
BKJ01	M10	0.75	
BKJ02	M12	1.0	

BKJ01—M10—0.75



未税价(元) BKJ01

未税价(元) BKJ01/02

未税价(元) BKJ01/02

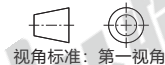
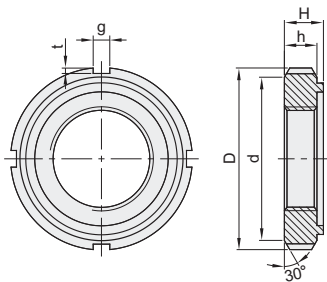
未税价(元) BKJ01/02

U型

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



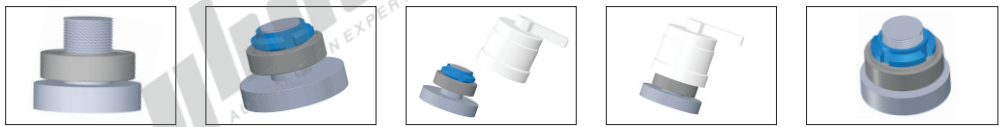
螺纹精度: ISO 6H
端面偏摆: 0.005



型号	代码	公称尺寸	螺距	D	d	h	H	g	t
(SUS304) BKJ01	M10	0.75	18	22	13	4	5.2	3	
	M12	1.0	22	28	17	5	5.4	4	
	M15	1.0	25	32	21	6	6.5	4	
(SS400) BKJ02	M17	1.0	28	36	24	7	6.4	4	2
	M20	1.0	32	40	26	8	7.7	4	2
	M25	1.0	38	46	32	9	9.1	5	
	M30	1.0	45	54	38	10	10.2	5	
	M35	1.0	52	62	44	11	11.2	6	2.5
	M40	1.5	58	70	50	12	12.5	6	2.5
	M45	1.5	65	78	56	13	13.5	7	3.0
	M50	1.5	70	84	61	14	14.5	7	3.0
	M55	1.5	75	90	67	15	15.8	8	3.5
	M60	1.5	80	96	73	16	16.6	8	3.5
M65	1.5	85	102	79	17	17.4	9	4.0	
M70	2.0	92	110	85	18	18.6	9	4.0	
M75	2.0	98	118	90	19	19.2	10	4.0	
M80	2.0	105	126	95	20	20.3	10	4.0	
M85	2.0	110	134	102	21	21.3	10	4.0	
M90	2.0	120	144	110	22	22.3	10	4.0	
M95	2.0	125	150	113	23	23.3	10	4.0	
M100	2.0	130	156	120	24	24.3	10	4.0	



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, 再涂润滑剂。当轴的硬度较低时, 使用高润滑性的润滑剂。
2. 手动的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它的加工方法进行加工, 则不能使用螺母。
3. 螺母只能使用固定工具进行拧紧。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. 向下按下手柄的部分, 然后通过稍微转动进行拧紧。
5. 轴承内圈和轴承表面相互紧密的连接, 螺母顶端至少有2个螺距超出摩擦环。拆卸时, 用拧紧工具拧下螺母, 直到摩擦环完全脱离螺纹的螺纹末端。然后手动拧下螺母。

- 总目录
- 目录
- 使用说明
- 螺钉
- 螺栓
- 螺柱
- 铆接类
- 组合件
- 螺母
- 垫圈
- 挡圈
- 树脂类
- 带挡块螺钉
- 柱塞
- 紧固件进口专区
- 紧固件专用配件
- 经济型轴承
- 标准型轴承
- 进口型轴承
- 品牌轴承
- 带座轴承
- 吊环
- 索具
- 电子焊接工具
- 手动工具
- 电动工具
- 气动工具
- 储存工具
- 量具
- 刀具
- 技术资料