

大头端部形状选择型定位销

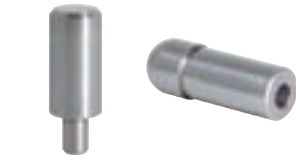
标准
加工品

2D
3D

爱安特

内螺纹·尺寸指定型

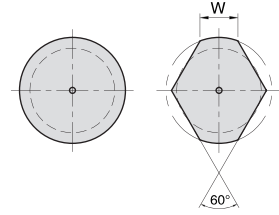
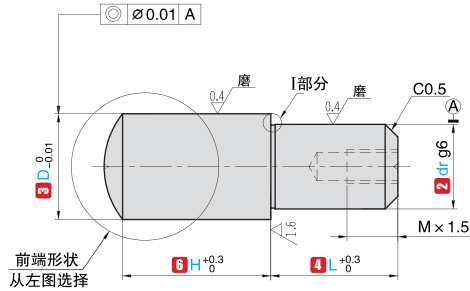
产品特点: 导入部形状可选, 各部分尺寸均可指定, 内螺纹安装。



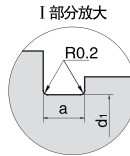
LBHXAF
LBHXBFB
LBHXCFC
圆型

LBHXAQ
LBHXBQB
LBHXCQB
多棱型

其余 6.3



LBHXAF LBHXAQ	<p>6 R</p> <p>$B_1 \geq \frac{D}{2}$</p> <p>$\Delta B_1 = R - \sqrt{R^2 - \frac{D^2}{4}}$</p>
LBHXBFB LBHXBQB	<p>5 G</p> <p>$B_2 \leq D$</p> <p>$B_2 = \frac{D-G}{2 \tan 30^\circ}$</p> <p>参考: $2 \tan 30^\circ \approx 1.15$</p> <p>当 $G=D$, 则进行 C0.2 左右倒角</p>
LBHXCFC LBHXCQB	<p>5 R</p> <p>$B_3 \leq \frac{D}{2}$</p> <p>$B_3 = \frac{D}{2} \div \tan 30^\circ + R - \frac{R}{\sin 30^\circ}$</p> <p>参考: $\tan 30^\circ \approx 0.577$, $\sin 30^\circ = 0.5$</p>



a=1.0
dr=dr-0.2
退刀部分尺寸为参考值, 并非保证值

订购编号示例

1 代号 - 2 dr - 3 D - 4 L - 5 前端尺寸 - 6 H - 7 材料代码 - 8 追加加工代码

LBHXAF - 6 - 12 - L6 - R6 - H10 - M13

LBHXBQB - 12T - 15.33 - L15 - G10 - H19.7 - M06 - WP

1 代号	2 dr	3 D 指定单位 0.01mm	4 L 指定单位 1mm		5 前端尺寸 指定单位 1mm		6 H 指定单位 0.1mm		M	W	dr	dr 公差 g6
			圆型	多棱型	R	G	圆型	多棱型				
LBHXAF LBHXBFB LBHXCFC LBHXAQ LBHXBQB LBHXCQB	6	6.50 ~ 12.00	6 ~ 12	6 ~ 12	A 形 $R \geq D/2$ B 形 $G \leq D$ C 形 $R \leq D/2$		2.0 ~ 40.0	2.0 ~ 12.0	M3	3	6	-0.004 -0.012
	8	9.00 ~ 15.00	8 ~ 16	8 ~ 16					M4	3.5		
	10	11.00 ~ 20.00	10 ~ 20	12 ~ 20					M5	4	8	-0.005 -0.014
	10T	11.00 ~ 20.00	6 ~ 16	12 ~ 16					M4	4		
	12	13.00 ~ 20.00	12 ~ 24	12 ~ 24					M5	5	10T	-0.006 -0.017
	12T	13.00 ~ 20.00	8 ~ 18	12 ~ 18					M4	5		
	16	17.00 ~ 25.00	16 ~ 32	16 ~ 32					M8	7	12T	-0.006 -0.017
	16T	17.00 ~ 25.00	10 ~ 24	14 ~ 24					M6	7		
	20	21.00 ~ 35.00	20 ~ 40	20 ~ 40					M8	9	16T	-0.007 -0.020
	20T	21.00 ~ 35.00	12 ~ 30	18 ~ 30					M6	9		

代号	类型	7 材料代码	材质	表面处理	硬度
LBHXAF LBHXBFB LBHXCFC	圆型	M03	9CrWMn	-	淬火硬度 55~60HRC
		M06	9CrWMn	镀硬铬厚度 3μm 以上	淬火硬度 55~60HRC
		M12	9Cr18	-	淬火硬度 50~55HRC
		M13	304	-	-
		M15	45#	-	淬火硬度 45~50HRC
		M18	45#	四氧化三铁保护膜	淬火硬度 45~50HRC
LBHXAQ LBHXBQB LBHXCQB	多棱型	M03	9CrWMn	-	淬火硬度 55~60HRC
		M06	9CrWMn	镀硬铬厚度 3μm 以上	淬火硬度 55~60HRC
		M12	9Cr18	-	淬火硬度 50~55HRC
		M13	304	-	-
		M15	45#	-	淬火硬度 45~50HRC

内螺纹底孔表		
螺纹直径	底孔直径 d ₂	底孔深度 E
M3	2.6	9.5
M4	3.4	12
M5	4.3	14.5
M6	5.1	17
M8	6.9	21

▲ 底孔深度为参考值

▲ 9Cr18 材质的 dr 部带有识别槽底孔与 D 轴头部的壁厚较薄时, 强度会降低, 请予注意 (底孔深度参阅上表)

▲ 当全长短于底孔时, 底孔会贯通, 请予注意 (底孔深度参阅上表)

▲ 如果施加 4.6N·M 以上的扭矩, 则 dr 尺寸为 8、M5 规格的产品可能会折损, 敬请注意

8 追加加工代码

两平面加工 WLP | 追加扳手孔加工 (φ3.5) WBP | 追加扳手孔加工 (φ2.5) WSP

▲ 加工规格详情、指定方法, 请参阅定位销追加加工技术信息。

定位销
夹套衬套