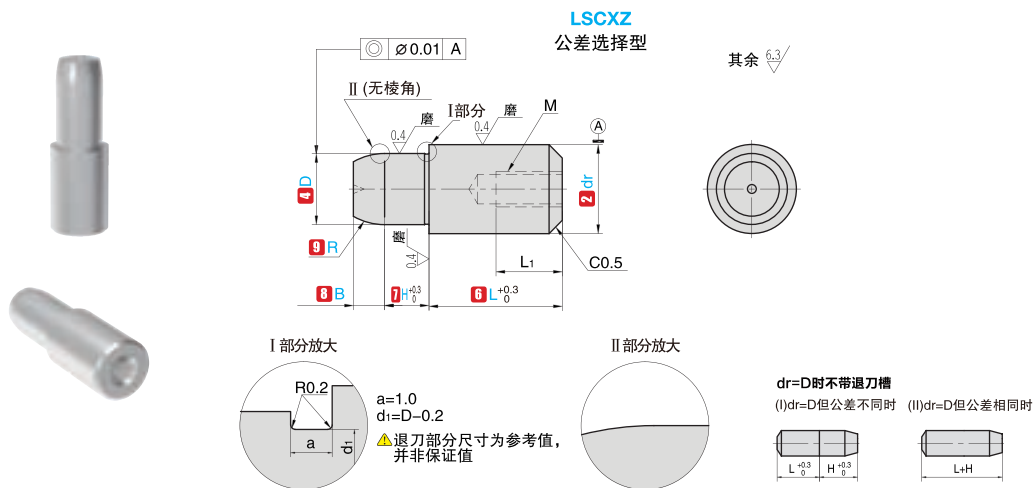


内螺纹·公差选择型

产品特点：内螺纹安装。导入部直径及基本公差、导入锥角、两端长度均可自由指定。



订购编号示例

1 代号 - 2 dr - 3 dr公差 - 4 D - 5 D公差 - 6 L - 7 H - 8 B - 9 A - 10 材料代码 - 11 追加加工代码

LSCXZ - 6 - m6 - 6 - p6 - L8 - H6 - B4 - R10 - M12

LSCXZ - 13T - g6 - 10.29 - m6 - L14 - H8.9 - B6.5 - R20 - M13 - RP-YP

1 代号	主要尺寸					9 R	M	L ₁
	2 dr	4 D 指定单位 0.01mm	6 L 指定单位 1mm	7 H 指定单位 0.5mm	8 B 指定单位 0.5mm			
LSCXZ	6	4.00 ~ 6.00	8 ~ 12	3.0 ~ 12.0	1.0 ~ 15.0	5 10 15 20 25 30	M3	5
	8	6.00 ~ 8.00	11 ~ 16	3.0 ~ 14.0			M5	8
	8T		11~16				M4	6
	10	7.00 ~ 10.00	11 ~ 20	3.0 ~ 16.0			M5	8
	10T		8 ~ 16				M4	6
	12	7.00 ~ 12.00	12 ~ 24	3.0 ~ 18.0			M5	8
	12T		8 ~ 18				M4	6
	13	8.00 ~ 13.00	13 ~ 26	3.0 ~ 20.0			M8	10
	13T		10 ~ 20				M6	9
	16	10.00 ~ 16.00	16 ~ 32	3.0 ~ 20.0			M8	12
16T	10 ~ 24		M6		9			
20	13.00 ~ 20.00	20 ~ 40	3.0 ~ 20.0	M8	12			
20T		12 ~ 30		M6	9			

B 尺寸、R 尺寸详细指定范围

4 D 指定单位 0.01mm	8 B 指定单位 0.5mm	9 R
4.00	1.0-2.0	5 10
4.01 ~ 8.00	2.5 ~ 4.0	10 15
8.01 ~ 12.00	4.5 ~ 7.0	10 15 20
12.01 ~ 16.00	5.0 ~ 10.0	15 20 25
16.01 ~ 20.00	5.0 ~ 15.0	20 25 30

▲ 可指定的 B、R 值取决于 D 尺寸。请确认“B 尺寸、R 尺寸详细指定范围”表。

dr	3 dr公差			
	m6	p6	g6	h7
6	+0.012 +0.004	+0.020 +0.012	-0.004 -0.012	0 -0.012
8~10	+0.015 +0.006	+0.024 +0.015	-0.005 -0.014	0 -0.015
12~16	+0.018 +0.007	+0.029 +0.018	-0.006 -0.017	0 -0.018
20、20T	+0.021 +0.008	+0.035 +0.022	-0.007 -0.020	0 -0.021

D	5 D公差				
	m6	p6	g6	h7	t
4.00~6.00	+0.012 +0.004	+0.020 +0.012	-0.004 -0.012	0 -0.012	0 -0.01
6.01~10.00	+0.015 +0.006	+0.024 +0.015	-0.005 -0.014	0 -0.015	
10.01~18.00	+0.018 +0.007	+0.029 +0.018	-0.006 -0.017	0 -0.018	
18.01~20.00	+0.021 +0.008	+0.035 +0.022	-0.007 -0.020	0 -0.021	

代号	类型	10 材料代码	材质	表面处理	硬度
LSCXZ	公差选择型	M02	9CrWMn	-	淬火硬度 60~63HRC
		M05	9CrWMn	镀硬铬厚度 3 μm 以上	淬火硬度 60~63HRC
		M12	9Cr18	-	淬火硬度 50~55HRC
		M13	304	-	-

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, 请予以注意 (底孔深度参阅左表)

▲ 当全长短于底孔时, 底孔会贯通, 请予以注意 (底孔深度参阅左表)

▲ 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

11 追加加工代码		
导入部加工 GP	加工颈部 RP	加工排气槽 YP

▲ 加工规格详情、指定方法, 请参阅定位销追加加工技术信息。