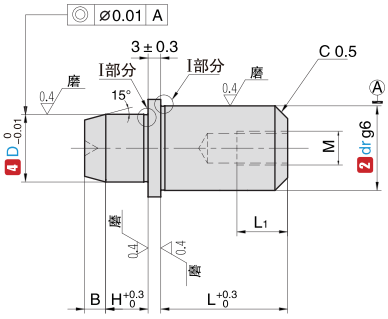
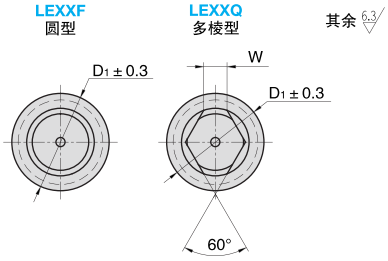
标准加工品 2D 3D 爱安特

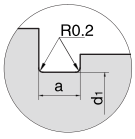
内螺纹 · 直径固定型

■ 产品特点：与嵌入型相比，内螺纹安装。便于安装维护，多棱型易于插拔。





Ⅰ部分放大



a=1.0
d1=dr(D)−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 – 2dr – 3D – 4材料代码 – 5追加工代码

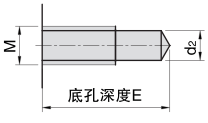
LEXXF – 8 – 8 – M13

LEXXQ – 10 – 10 – M02 – LP5-RP

1代号	主要尺寸									dr	dr 公差
	2dr	3D	L	H	B	D1	L1	W	M(粗牙)		g6
LEXXF LEXXQ	6	4 5 6	10	5	2	8	5	1.8	M3	6	−0.004 −0.012
	8	5 6 8	15	6	3	11	8	2.2	M5	8	−0.005 −0.014
	8T	5 6 8	15	6		11	6	2.2	M4	8T	
	10	8 10	15	8		13	8	3	M5	10	
	12	8 10 12	15	8		15	8	3.2		12	−0.006 −0.017
	13	8 10 12 13	22	8	4	16	10	3.5	M8	13	
	16	13 14 15 16	22	10		19	12	4		16	
	20	16 20	30	10	5	23	12	5.5		20	−0.007 −0.020

代号	类型	4材料代码	材质	表面处理	硬度
LEXXF	圆型	M02	9CrWMn	–	淬火硬度 60~63HRC
		M13	304	–	–
LEXXQ	多棱型	M02	9CrWMn	–	淬火硬度 60~63HRC

内螺纹底孔表配图



■ 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
M8	6.9	21

⚠底孔深度为参考值

⚠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）

⚠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

5追加工代码		
两平面加工 WNP	变更端部锥角长度 LP	加工颈部R RP

⚠ 加工规格详情、指定方法，请参阅定位销追加工技术信息。