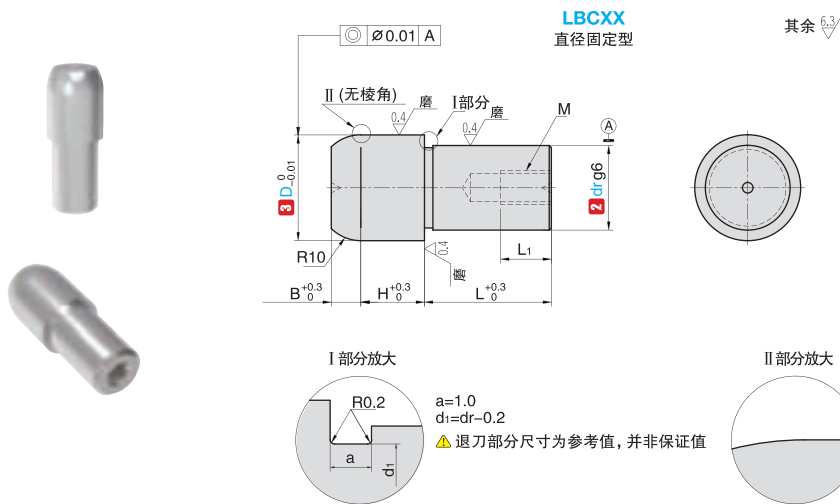


内螺纹·直径固定型

■ 产品特点: 与嵌入型相比, 内螺纹安装。便于安装维护。



定位销
夹具衬套

订购编号示例 **1**代号 - **2**dr - **3**D - **4**材料代码 - **5**追加加工代码
LBCXX - 8 - 12 - M12 - RP

1 代号	主要尺寸							dr	dr 公差 g6		
	2 dr	3 D			L	H	B			M	L ₁
LBCXX	6	8 10			10	8	5	M3	5	6	-0.004 -0.012
	8	10 12 13			15		5	M5	8	8	-0.005 -0.014
	8T	10 12 13			15		5	M4	6		
	10	12 13 15			15	10	5	M5	8	-0.006 -0.017	
	12	13 15 16			15		6				
	13	15 16			22		6	M8	12		
	16	20 25			22		7				
	20	25 30			30		7				

▲ 对于 dr 带 T 的尺寸, 螺纹直径减小 1 号、壁厚加厚。请确认表中 M 的尺寸

代号	类型	4 材料代码	材质	表面处理	硬度
LBCXX	直径固定型	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

- ▲ 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

5 追加加工代码

加工颈部 R RP

▲ 加工规格详情、指定方法, 请参阅定位销追加加工技术信息。