

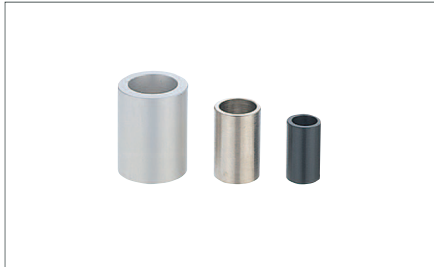


1 型号 — 2 V — 3 D — 4 L
 ECMSU — V10.5 — D19.5 — L50.5

■ 请按步骤 1~4 选择型号和参数后进行订购。



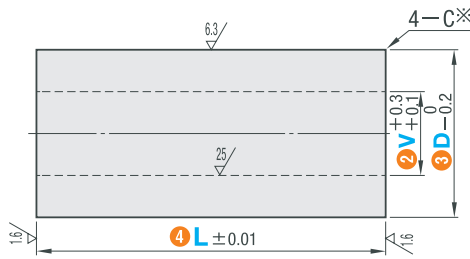
型号区分：
 代码 7 天发货



代码	材质	表面处理
ECU	S45C	—
ECUS	S45C	—
ECBSU		发黑
ECMSU		无电解镀锌
ECASU	铝合金	阳极氧化处理(本色)
ECSSU	SUS304	—

精密级

※D=16以下 C0.1~0.2
 D=16.5以上 C0.5以下



① 加工条件

- * 1 壁厚和全长的加工极限
 $10.0 \leq L \leq 50.0 \dots (D-V)/2 \geq 1$
 $50.1 \leq L \leq 100.0 \dots (D-V)/2 \geq 2$
- * 2 壁厚和全长的加工极限(材质A2017·黄铜)
 $4 \leq D \leq 10 \dots V \leq D-2$
 $10.5 \leq D \leq 30 \dots V \leq D-4$
 $31 \leq D \leq 60 \dots V \leq D-6$
 $61 \leq D \leq 80 \dots V \leq D-8$
 $81 \leq D \leq 100 \dots V \leq D-10$
- * 3 V和全长的加工极限
 $L \leq V \times 8$

1 型号	2 V 最小单位0.5mm (V尺寸3以上)	3 D	4 L
ECU ECUS ECBSU ECMSU ECASU ECSSU	(选择) 2.0 2.6 3.0~90.0 (最小单位0.5mm)	4.0~20.0 (最小单位0.5mm) 21.0~100.0 (最小单位1mm)	10.0~100.0 (最小单位0.1mm)



1 代码 — 2 V — 3 D — 4 L — (CC · WCC · AC · WAC · VM)
 ECU — V10.5 — D45.0 — L70.5 — CC1.5

	倒角C 加工 (单侧1处 两侧)	锥度加工 (单侧1处 两侧)	螺纹孔加工																														
可选加工																																	
代码	CC · WCC	AC · WAC	VM (粗牙)																														
技术说明	C倒角加工。 指定方法 CC1.5 WCC2.5 ① CC · WCC= 最小单位0.5mm ② CC · WCC ≤ 10 ③ CC · WCC < (D-V)/2 ④ L - CC ≤ 5 ⑤ L - (WCC × 2) ≤ 5	锥度加工。 指定方法 AC3.5 - Q60 WAC5.0 - Q30 ① AC · WAC= 最小单位0.5mm ② Q = 选择 15 20 30 60 ③ AC ≤ L - 5 ④ (D-V)/2 ≥ tanQ × AC(WAC) + 0.5	螺孔(贯通)加工。 指定方法 将VM4 V变更为VM后指定 例: ECCL-VM4-D10-L18 ① 螺孔直径和全长(L)的加工极限如下表所示。 螺孔直径 ≤ D/2																														
			<table border="1"> <thead> <tr> <th>螺孔直径 VM · VMA</th> <th>VM 螺距(粗牙)</th> <th>L max</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>4</td><td>0.7</td><td>20</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.8</td><td>30</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.0</td><td>35</td></tr> <tr><td>8</td><td>1.25</td><td>40</td></tr> <tr><td>10</td><td>1.5</td><td>50</td></tr> <tr><td>12</td><td>1.75</td><td>55</td></tr> <tr><td>16</td><td>2.0</td><td>90</td></tr> <tr><td>18</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>20</td><td>2.5</td><td>100</td></tr> </tbody> </table>	螺孔直径 VM · VMA	VM 螺距(粗牙)	L max	4	0.7	20	5	0.8	30	6	1.0	35	8	1.25	40	10	1.5	50	12	1.75	55	16	2.0	90	18	—	—	20	2.5	100
螺孔直径 VM · VMA	VM 螺距(粗牙)	L max																															
4	0.7	20																															
5	0.8	30																															
6	1.0	35																															
8	1.25	40																															
10	1.5	50																															
12	1.75	55																															
16	2.0	90																															
18	—	—																															
20	2.5	100																															



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD 仕瑞达