



支柱/支柱固定夹底座

圆形支柱

一端外螺纹一端内螺纹型/两端外螺纹 螺纹长度指定带扳手槽型



型号(①代码·②D) — ③L — ④SC — ⑤M — ⑥N — ⑦G — ⑧H — (LKC · SC · NPC · NVC...等)
HDEKM10 — 300 — SC250 — M6 — N6 — G2 — H3 — MLC6 — NLC6 — SC150
HDEKMF10 — 300 — SC250 — M6 — N6 — G2 — H3 — LKC



型号区分: ⑦ 天发货

■ 两端外螺纹型



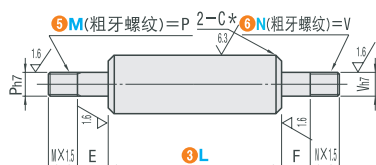
代码		材质	表面处理
台阶部固定型	台阶部&扳手槽指定型		
HDEKM	HDEKMF	S45C	发黑
HDPTM	HDPTMF		无电解镀锌
HDSTM	HDSTMF	SUS304	—

L尺寸公差通常为 L 15 ~ 300 ±0.2
L 300.5 ~ 600 ±0.3
L 600.5 ~ 800 ±0.4

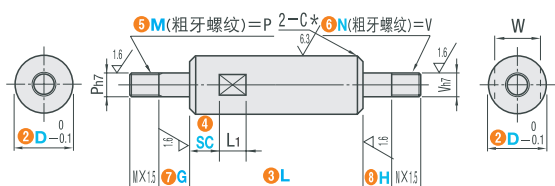
* 倒角
C0.5以下

25 / (6.3 / 1.6)

● 台阶部固定型

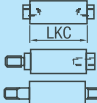
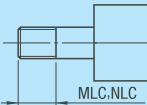
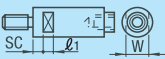
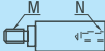
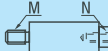


● 台阶部&扳手槽指定型



■ 两端外螺纹型

型号		③L	④SC	⑤M(粗牙螺纹) · ⑥N(粗牙螺纹) 选择	⑦G	⑧H	E	F	W	ℓ1
① 代码	② D	最小单位1mm	最小单位1mm 仅带扳手槽型		最小单位1mm	最小单位1mm				
台阶部固定型 S45C	台阶部&扳手槽指定型 S45C	8 20~200	0~192	3 4 5 6	2~4	2~4	4	4	7	8
		10 20~400	0~392	3 4 5 6 8	2~5	2~5	5	5	8	
		12 25~500	0~490	4 5 6 8 10	2~6	2~6	6	6	10	
		15 30~600	0~590	5 6 8 10 12	2~8	2~8	8	8	13	
HDEKM	HDEKMF	20 40~600	0~590	5 6 8 10 12 16	2~10	2~10	10	10	17	
HDPTM	HDPTMF	25 60~700	0~690	5 6 8 10 12 16 20	2~12	2~12	12	12	22	
SUS304	SUS304	30 60~800	0~785	5 6 8 10 12 16 20	2~16	2~16	16	16	27	15
HDSTM	HDSTMF									

可选加工	代码	技术说明																				
L尺寸公差变更 	LKC	L尺寸公差如下所示。 指定方法 LKC 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm <table><tr><th>L</th><th>L公差</th></tr><tr><td>8~300</td><td>±0.05</td></tr><tr><td>301~600</td><td>±0.10</td></tr><tr><td>601~800</td><td>±0.15</td></tr></table>	L	L公差	8~300	±0.05	301~600	±0.10	601~800	±0.15												
L	L公差																					
8~300	±0.05																					
301~600	±0.10																					
601~800	±0.15																					
变更外螺纹部长度 	MLC NLC	变更螺纹部长度。 ① MLC=最小单位0.1mm 指定方法 MLC10 $M \times 1 \leq MLC < M \times 1.5$ $N \times 1 \leq NLC < N \times 1.5$ ① 适用于两端外螺纹型																				
变更内螺纹部有效长度 	MD ND	将内螺纹部有效长度变更为M(N)×3。 指定方法 MD6/ND6 (将M变更为MD、N变更为ND) ① 两端内螺纹: $MD \times 4 + ND \times 4 \leq L + E(G) + F(H)$ ① 一端内螺纹: $ND \times 4 \leq L + F(H)$ ① 适用于两端内螺纹/一端外螺纹一端内螺纹型																				
扳手槽加工 	SC	SC最小单位1mm ① SC≥0 指定方法 SC10 ① 仅台阶部固定型适用 ② L尺寸固定型不适用 <table><tr><th>D</th><th>W</th><th>ℓ1</th></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td rowspan="3">8</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td></tr><tr><td>12</td><td>10</td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td rowspan="3">10</td></tr><tr><td>20</td><td>17</td></tr><tr><td>25</td><td>22</td></tr><tr><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr></table>	D	W	ℓ1	8	7	8	10	8	12	10	15	13	10	20	17	25	22	30	27	15
D	W	ℓ1																				
8	7	8																				
10	8																					
12	10																					
15	13	10																				
20	17																					
25	22																					
30	27	15																				
V部台阶切割 	NVC	N螺纹侧的V台阶部不进行加工。 指定方法 NVC ② 两端外螺纹型不适用 ① 台阶部&扳手槽指定型时, 请指定H2。但是, H的实际尺寸为0, L尺寸为指定尺寸。																				
P部台阶切割 	NPC	M螺纹侧的P台阶部不进行加工。 指定方法 NPC ② 两端外螺纹型不适用 ① 台阶部&扳手槽指定型时, 请指定G2。但是, G的实际尺寸为0, L尺寸为指定尺寸。																				

可选加工	代码	技术说明																														
台阶部直径指定	PKH VKH	可指定台阶部直径。 最小单位1mm 指定方法 PKH8 VKH15 <table><tr><th>D</th><th>PKH · VKH</th><th>D</th><th>PKH · VKH</th></tr><tr><td>10</td><td>7</td><td>20</td><td>14 · 15</td></tr><tr><td>12</td><td>8 · 9</td><td>25</td><td>18 · 19</td></tr><tr><td>15</td><td>10 · 11</td><td>30</td><td>18 ~ 23</td></tr></table> ⊗两端外螺纹型不适用 ⊗D=8不适用	D	PKH · VKH	D	PKH · VKH	10	7	20	14 · 15	12	8 · 9	25	18 · 19	15	10 · 11	30	18 ~ 23														
D	PKH · VKH	D	PKH · VKH																													
10	7	20	14 · 15																													
12	8 · 9	25	18 · 19																													
15	10 · 11	30	18 ~ 23																													
台阶长度变更	GLC HLC	可指定台阶部长度。 最小单位0.5mm 指定方法 GLC15 HLC15 $2.5 \leq \text{GLC} < G_{\text{max}} \times 2.5$ $2.5 \leq \text{HLC} < H_{\text{max}} \times 2.5$																														
六角扳手用通孔	HL	HL = 最小单位1mm 指定方法 HL10 ① $d/2 + 5 \leq \text{HL} \leq L - (d/2 + 5)$ <table><tr><th>D</th><th>d</th><th>扳手对边</th><th>D</th><th>d</th><th>扳手对边</th></tr><tr><td>8</td><td>2.5</td><td>2</td><td>20</td><td>5.8</td><td>5</td></tr><tr><td>10</td><td>3</td><td>2.5</td><td>25</td><td>6.9</td><td>6</td></tr><tr><td>12</td><td>3.5</td><td>3</td><td>30</td><td>9.2</td><td>8</td></tr><tr><td>15</td><td>4.6</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td></tr></table> ①同时进行SC加工时，在与SC成90°的位置开孔。 ⊗L尺寸固定型不适用	D	d	扳手对边	D	d	扳手对边	8	2.5	2	20	5.8	5	10	3	2.5	25	6.9	6	12	3.5	3	30	9.2	8	15	4.6	4			
D	d	扳手对边	D	d	扳手对边																											
8	2.5	2	20	5.8	5																											
10	3	2.5	25	6.9	6																											
12	3.5	3	30	9.2	8																											
15	4.6	4																														

