



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 HDEKMF10 - 300 - M6 N6 - MLC6 - NLC6 - SC150
造型示范 - 300 - SC250 - M6 N6 - G2 H3 - LKC



型号区分: 7 天发货
交期

■ 两端外螺纹型



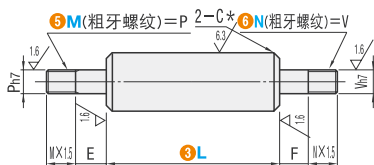
代码		材质	表面处理
两端外螺纹型			
台阶部固定型	台阶部&扳手槽指定型		
HDEKM	HDEKMF	S45C	发黑
HDPMT	HDPMTF		无电解镀锌
HDSTM	HDSTMF	SUS304	—
HDAHT	HDAJT	SS400	—

L尺寸公差通常为 L 15 ~300 ±0.2
L300.5~600 ±0.3
L600.5~800 ±0.4

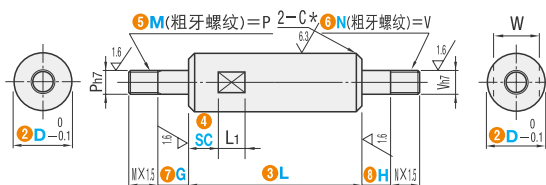
* 倒角
C0.5以下

25 / (6.3 / 1.6)

● 台阶部固定型

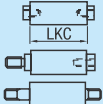
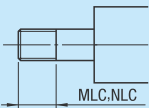
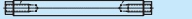
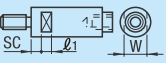
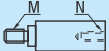
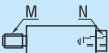


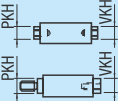
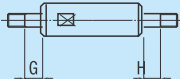
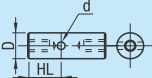
● 台阶部&扳手槽指定型



■ 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	②D	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 HDEKM HDPMT SUS304 HDSTM SS400 HDAHT	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	
	20	40~600	0~590	5 6 8 10 12 16	2~10	2~10	10	10	17	
	25	60~700	0~690	5 6 8 10 12 16 20	2~12	2~12	12	12	22	
台阶部&扳手槽指定型 S45C HDEKMF HDPMTF SUS304 HDSTMF SS400 HDAJT	30	60~800	0~785	5 6 8 10 12 16 20	2~16	2~16	16	16	27	15

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。 ①MLC=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 ①SC≥0 指定方法 SC10 <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> ①仅台阶部固定型适用 ②L尺寸固定型不适用	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 ⊗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 ⊗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 $2.5 \leq \text{GLC} < \text{Gmax} \times 2.5$ $2.5 \leq \text{HLC} < \text{Hmax} \times 2.5$																														
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																														

询价④种方式



官网 <http://www.srdfaa.com>
深圳市仕瑞达自动化设备有限公司



全国免费 400-966-3863
客服热线 0755-27926613