连接杆

13





■请按步骤①~①选择型号和参数后进行订购。





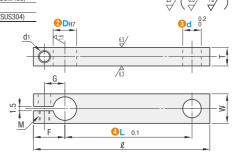






代 码	材质	表面处理	附件
EDLKB	S45C	发黑	内六角螺栓(SCM435)
EDLKM	3436	无电解镀镍	_
EBLIZA	4n A A		T / 47 TM TV (OLUGOO V)

EDLKA 铝合金 内六角螺栓(SUS304)



① DH7公差为开口加工前的公表	开口加工前的公差
------------------------------------	----------

型十	号 ②D H7							<mark>3</mark> d 选择							4L最小单位1mm	т	w	F	G	附属螺栓 M	d1	
	5	3	4	5 5	6										10~100	6	10	11 12	6 7	M4-10	4.5	
	8		4	5	6	8									15~150	12	12	14	8	M6-12		
	10		4	5	6	8	10								15~150		16	15	9	M6-15		
EDLKB	12			5	6	8	10	12									12	18	16	10	1010-13	
EDLKA	14				6	8	10	12	14						20~150				18	12		6.6
EDLKM	15				6	8	10	12	14	15								22	10	12	M6-20	
	16					8	10	12	14	15	16				30~150					20	14	
	18					8	10	12	14	15	16	18			30 130		25	22	15	M6-25		
	20					8	10	12	14	15	16	18	20		40~150 15	15	28	22	13	M8-25	9	
	25						10	12	14	15	16	18	20	25	40, ~ 130	10	32	25	18	M8-30	9	

■ℓ尺寸表

D						С							
D	3	4	5	6	8	10	12	14	15	16	18	20	25
5	L+16	L+17	L+18										
6	L+17	L+18	L+19	L+20									
8		L+21	L+22	L+23	L+24								
10		L+22	L+23	L+24	L+25	L+27							
12			L+23	L+24	L+25	L+27	L+30						
14				L+27	L+28	L+29	L+31	L+32					
15				L+27	L+28	L+30	L+32	L+34	L+35				
16					L+30	L+31	L+33	L+34	L+35	L+36			
18					L+32	L+33	L+35	L+36	L+37	L+38	L+40		
20					L+32	L+34	L+35	L+36	L+37	L+38	L+40	L+42	
25						L+36	L+37	L+38	L+39	L+40	L+42	L+44	L+48





	d部铰刀加工(dH7·L尺寸公差)	C面倒角加工	d部腰形孔加工
可选加工	<u>dur</u>	2-c	7
代 码	DKC	СКС	RC
技术说明	将部設更为较7加工(don), L公差也随之变更。 10 東東型変更見尺寸公差 間定方因 pkc	进行6部併角加工。 <u>簡定方法</u> CKC <u>d</u> 列集加工 3~12	将d邮变更为腰形孔。 Z = 最少中处 1 mm 朋定方法 RC $- Z S$ ① $Z < L - \left(\frac{D}{2} + d + S\right)$ ① $1 < Z < 100$ ④ 不可与DKC并用 ①仪EDLKBEDLKMEDLKS EDLKA适用