

悬壁销 ▶ 带外螺纹型 · 六角型 内螺纹安装型

5日 大批量
发货 订购



请按图示订货

①~⑥ 选择型式和参数按序号顺序进行订购。

型号 (① 代码) — ② 规格 — ③ Dg6 — ④ Y — ⑤ F — ⑥ N — YC NC() WC AD
 NNGHH — 6 — D6 — Y65 — F80 — N6 — YC

■ 可选加工



未税价(元)

● 优惠价

数量 1~9 10~
 价格 100% 另行报价

库存

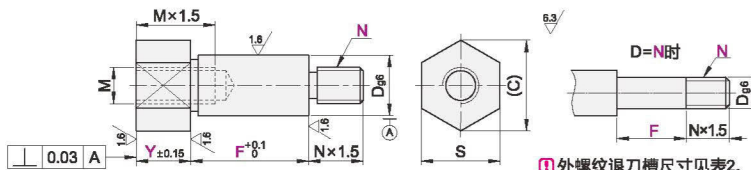


CAD 2D 3D

代码	类型	材质		表面处理
		国标	相当	
NNGHH	带外螺纹型 六角型	45	S45C	发黑
NNGHJ				无电解镀镍
NNGHK		0Cr18Ni9	SUS304	—

■ 表1

M	Y+F
M3	Y+F≥10
M4	Y+F≥12
M6	Y+F≥15.5
M8	Y+F≥19.5
M10	Y+F≥23.5
M12	Y+F≥29.5
M16	Y+F≥37
M20	Y+F≥45



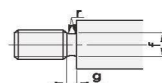
① 外螺纹退刀槽尺寸见表2。

型号 ● 代码	最小单位 ● 规格	● Dg6	● Y	● F	● N	M	S	(C)
NNGHH NNGHJ NNGHK	6	6	2~65	5~110	4 5 6	M3	8	9.2
	8	8			5 6 8	M4	10	11.5
	10	10			6 8 10	M6	13	15
	12	12			6 8 10 12	M8	14	16.2
	13	13					17	19.6
	15	15			8 10 12 (15)	M10	19	21.9
	16	16			10 12 (15) 16		24	27.7
	17	17			10 12 (15) 16 20		27	31.2
	18	18	4~65	10~110	10 12 (15) 16 20 24 (25)	M12	32	36.9
	20	20			12 (15) 16 20 24 (25) 30	M16		
	22	22				M20		
	25	25				M16		
	25A	25				M12		
	30	30				M20		
	30A	30				M16		

① 本表中 () 内N尺寸为细牙螺纹，选型时请将N变更为NC。

■ 可选加工

代码	技术说明	代码	技术说明																										
YC	变更Y尺寸公差 选型方法 YC ① 变更Y尺寸公差为±0.04	AD	新增引导部 选型方法 AD ① 在如左图所示位置增加引导部																										
	变更外螺纹为细牙螺纹 选型方法 NC5 <table border="1"> <tr> <th>NC</th><th>螺距</th><th>NC</th><th>螺距</th></tr> <tr> <td>M3</td><td>0.35</td><td>M12</td><td>1.0</td></tr> <tr> <td>M4</td><td>0.5</td><td>M15</td><td>1.0</td></tr> <tr> <td>M5</td><td>0.75</td><td>M20</td><td>1.5</td></tr> <tr> <td>M6</td><td>0.75</td><td>M25</td><td>1.5</td></tr> <tr> <td>M8</td><td>1.0</td><td>M30</td><td>1.5</td></tr> <tr> <td>M10</td><td>1.0</td><td></td><td></td></tr> </table>		NC	螺距	NC	螺距	M3	0.35	M12	1.0	M4	0.5	M15	1.0	M5	0.75	M20	1.5	M6	0.75	M25	1.5	M8	1.0	M30	1.5	M10	1.0	
NC	螺距	NC	螺距																										
M3	0.35	M12	1.0																										
M4	0.5	M15	1.0																										
M5	0.75	M20	1.5																										
M6	0.75	M25	1.5																										
M8	1.0	M30	1.5																										
M10	1.0																												
NC()																													
WC	变更为四面扳手槽 选型方法 WC ① 仅适用台阶型。																												



■ 表2：外螺纹退刀槽加工尺寸

粗牙螺纹				细牙螺纹			
螺纹直径 (M-N)	g	r	f	螺纹直径 (NC)	g	r	f
4	1.2~1.5	0.2~0.3	2.9~3.2	4	1.2~1.5	0.2~0.3	2.9~3.2
5			3.9~4.1	5			3.9~4.1
6			4.3~4.9	6			4.3~4.9
8	1.5~2.5	0.2~0.6	6.3~6.6	8	1.5~2.5	0.2~0.6	6.3~6.6
10			8.1~8.3	10			8.1~8.3
12	1.5~3.0		9.8~10.1	12	1.5~3.0		9.8~10.1
16		0.2~1.0	13.6~13.8	16		0.2~1.0	13.6~13.8
20	1.5~4.0		17.0~17.2	20	1.5~4.0		17.0~17.2
24			20.0~20.7	24			20.0~20.7
30	2.5~5.0	0.2~1.5	26.0~26.2	30	2.5~5.0	0.2~1.5	26.0~26.2