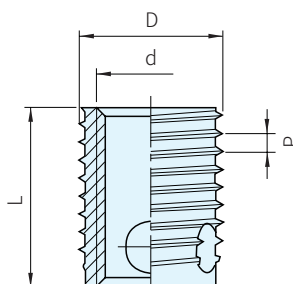


SUS



材質	處理
銅	滲碳, 鍍鋅
SUS	-



鋼 品號	SUS 品號	d 內螺紋粗牙×P	D 外螺紋細牙	長度 L	外螺紋鑽孔徑(參考)		最小鑽 孔深度	庫 存
					鋁合金	鑄鐵		
150.010	150.012	M3×0.5	M5×0.6	4	4.6~4.7	4.7~4.8	6	•
150.020	150.022			6			8	•
150.050	150.052	M4×0.7	M6.5×0.8	6	6.0~6.1	6.1~6.2	8	•
150.060	150.062			8			10	•
150.070	150.072	M5×0.8	M8×1	7	7.4~7.5	7.6~7.7	9	•
150.080	150.082			10			13	•
150.090	150.092	M6×1	M10×1.25	8	9.3~9.4	9.5~9.6	10	•
150.100	150.102			12			15	•
150.110	150.112	M8×1.25	M12×1.5	9	11.1~11.3	11.3~11.5	11	•
150.120	150.122			14			17	•
150.130	150.132	M10×1.5	M14×1.5	10	13.1~13.3	13.3~13.5	13	•
150.140	150.142			18			22	•
150.150	150.152	M12×1.75	M16×1.75	12	15.0~16.2	15.3~15.5	15	•
150.160	150.162			22			26	•
150.190	150.192	M16×2	M20×2	14	19.0~19.2	19.3~19.5	17	•
150.200	-			24			28	•

備註

- 具自攻能力，母材不必攻牙
- 表上外螺紋鑽孔徑提供作參考，實際上應根據實物裝配測試值
- 最小鑽孔深度是為利於排屑之用途
- 硬質塑膠可參考鋁合金的鑽孔徑
- 鋁合金有經過處理硬度時，應選用上限孔徑
- 裝配及拆卸方法請參閱QR-CODE

訂貨： 交期：

150.010

