

定位销/夹具衬套

夹具用定位销 止动螺丝部短型

前端形状选择 环槽型·切口型

■ 请按步骤①~⑧选择型号和参数后进行订购。



型号	
① 代码	② 前端形状
③ D	④ P
⑤ B	⑥ L
⑦ A°	⑧ E
DAEASA A	6 - P5.0 - B10 - L5 - A60 - E5
DAENCA B	6 - P8.0 - B10 - L10 - A60



型号区分: **7** 天发货

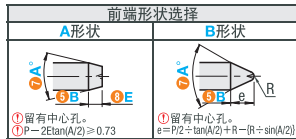
定位销
夹具衬套

20

带肩型



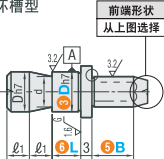
环槽型	切口型	形状	材质	硬度
DAEASA□	DAEACA□	圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DAEASD□	DAEACD□	多棱型		
DATEASA□	DATEACA□	圆型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)
DATEASD□	DATEACD□	多棱型		



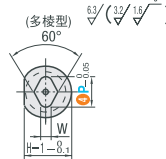
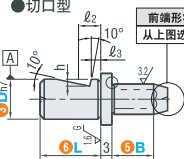
研磨退刀槽



环槽型



切口型



环槽型

D	ℓ ₁	d	适用止动螺丝
6	4	4	M5
8	6	5	M5
10	7	7	M5
12	9	9	M6
16	13	13	M6

切口型

D	ℓ ₂	ℓ ₃	h	适用止动螺丝
6	5.5	2.5	1.0	M4
8	7.5	3.5	1.2	M5
10	10.5	5.5	2.0	M6

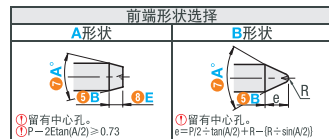
型号		② 前端形状	③ D _{h7}	④ P 指定单位0.1mm	⑤ B 指定单位1mm	⑥ L 环槽型单位1mm	⑦ A° 选择	⑧ E (A形状) 单位1mm	H	R	W
① 代码	前端形状										
淬火(圆型)	渗碳(圆型)	A (锥头型)	6	0 -0.012	3.0~8.0	5~10	*30	1~10	9	1	1~2
DAEASA	DATEASA	B (锥头R型)	8	0 -0.015	3.0~10.0	10 12 16 19 20 25	60		11	1.5	1~2
DAEASD	DATEASD		10	0 -0.015	4.5~12.0	12 16 19	90		13	2	1~3
(多棱型)	(多棱型)		12	0	9.0~14.0	12 16 19 20	120		15	3	4
DAEACA	DATEACA		16	-0.018	13.0~18.0	19 20 25			19	4	5
DAEACD	DATEACD										

① W尺寸 D6·D8: P>5.0时W=2 D10: P<5.0时W=1 5.0≤P≤7.0时W=2 P>7.0时W=3 ② 角度A°30为标准形状, 因此不可选择环槽型的前端形状B ③ 以往的RC追加加工(变更角度)可用前端形状B代替。

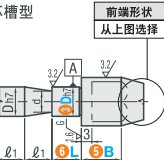
无肩型



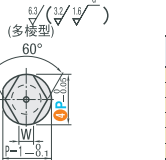
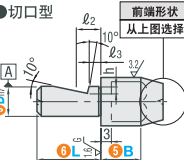
环槽型	切口型	形状	材质	硬度
DAENSA□	DAENCA□	圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DAENS D□	DAENCD□	多棱型		
DATENSA□	DATENCA□	圆型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)
DATENS D□	DATENCD□	多棱型		



环槽型



切口型



环槽型

D	ℓ ₁	d	适用止动螺丝
6	4	4	M5
8	6	5	M5
10	7	7	M5
12	9	9	M6
16	13	13	M6

切口型

D	ℓ ₂	ℓ ₃	h	适用止动螺丝
6	5.5	2.5	1.0	M4
8	7.5	3.5	1.2	M5
10	10.5	5.5	2.0	M6

型号		② 前端形状	③ D _{h7}	④ P 最小单位0.1mm	⑤ B 最小单位1mm	⑥ L 环槽型单位1mm	⑦ A° 选择	⑧ E (A形状) 单位1mm	R	W
① 代码	前端形状									
淬火(圆型)	渗碳(圆型)	A (锥头型)	6	0 -0.012	8.0~12.0	5~10	*30	1~10	3	3
DAENSA	DATENSA	B (锥头R型)	8	0 -0.015	10.0~16.0	10 12 16 19 20 25	60		4	3.5
DAENS D	DATENS D		10	0 -0.015	12.0~20.0	12 16 19	90		4	4
(多棱型)	(多棱型)		12	0	14.0~25.0	12 16 19 20	120		6	6
DAENCA	DATENCA		16	-0.018	18.0~32.0	19 20 25			8	8
DAENCD	DATENCD		20	0 -0.021	22.0~35.0	19 20 25			8	9

① 多棱型可指定B尺寸5mm~。



型号	
① 代码	② 前端形状
③ D	④ P
⑤ B	⑥ L
⑦ A°	⑧ E
DAENSA B	10 - P12.8 - B15 - L10 - A60 - KC

可选加工	磨损槽加工	变更止转位置	止转加工	扳手槽加工	变更磨上部
代码	MK	KC	KD	SC	RTC
技术说明	B尺寸部分开设了4处槽。通过查看槽的减少状况, 可轻松进行磨损管理。 ①仅适用于经淬火、渗碳淬火且为圆形的产品 ②50°倒角; 槽宽±1mm; 槽深: 0.2mm(±0.05mm) 槽形状: V形槽(90°)	指定方法 KC 将基准位置设为0°, 在转动90°的位置上进行单面止转加工。 ①仅多棱型适用 ②仅带肩型 H-P>2	指定方法 KD 进行单面止转加工 ①仅圆型适用 ②KD与SC不可并用	指定方法 SC 追加扳手用平面加工。 H 9 11 13 15 19 H 7 8 11 13 17	指定方法 RTC 将退刀槽加工变更为下述加工。 ①仅带肩型适用 ②RTC$W-P/2$ ③B=5

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