



定位销/夹具衬套

夹具用定位销 普通级 螺栓固定型



型号(1代码·2D) — 3P — 4B — 5L
DAEABA8 — P6.8 — B14.0 — L10
DAENBA10 — P14.0 — B25.0 — L15

■ 请按步骤①~⑤选择型号和参数后进行订购。

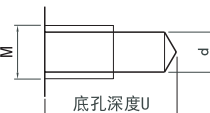
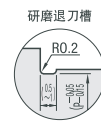
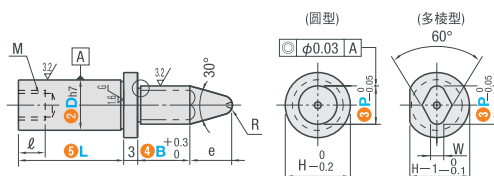


型号区分: 7 天发货

■带肩型



代码	形状	材质	硬度
DAEABA	圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DAEABD	多棱型	SCM435	淬火 35~40HRC
DATEABA	圆型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 内螺纹部防渗处理
DATEABD	多棱型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 内螺纹部防渗处理



内螺纹底孔表

螺纹直径	M2	M2.6	M3	M4	M5	M6	M8	M10
底孔直径d	1.8	2.3	2.6	3.4	4.3	5.1	6.9	8.6
底孔深度U	8	8.5	9.5	12	14.5	17	21	24

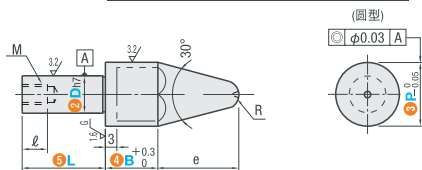
型号	1代码	2Dh7	3P	4B	5L	ℓ	H	R	M (粗牙螺纹)	W
淬火 (圆型)	6	0 -0.012	3.0~8.0	2.0~35.0 (B≤P×4)	10~16	5	9	1	M3	1~2
渗碳 (圆型)	8	0 -0.015	3.0~10.0		12~20	6	11	1.5	M4	1~2
DAEABA	10	0 -0.015	4.5~12.0		15~20	8	13	2	M5	1~3
DATEABA	10T	0 -0.015	4.5~12.0		18~20	8	13	2	M6	1~3
DAEABD	12	0 -0.018	7.0~14.0		15~20	8	15	3	M5	4
DATEABD	16	0 -0.021	13.0~18.0		21~32	12	19	4	M8	5
	20	0 -0.021	16.0~22.0		21~40	12	23	4	M8	5

① W尺寸 D6·D8: P>5.0时W=2 D10·10T: P<5.0时 W=1, 5.0≤P≤7.0时W=2, P>7.0时W=3

■无肩型

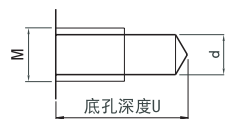


代码	形状	材质	硬度
DAENBA	圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DAENBD	多棱型	SCM435	淬火 35~40HRC
DATENBA	圆型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 内螺纹部防渗处理
DATENBD	多棱型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 内螺纹部防渗处理



内螺纹底孔表

螺纹直径	M2	M2.6	M3	M4	M5	M6	M8	M10
底孔直径d	1.8	2.3	2.6	3.4	4.3	5.1	6.9	8.6
底孔深度U	8	8.5	9.5	12	14.5	17	21	24



① 代码		② D _{h7}	③ P 最小单位0.1mm	④ B 最小单位0.1mm	⑤ L 最小单位1mm	ℓ	R	M (粗牙螺纹)	W
淬火 (圆型) DAENBA DAENBD	渗碳 (圆型) DATENBA DATENBD	6	0 -0.012	2.0~35.0 (B ≤ P × 4)	9~16	5	3	M3	3
		8	0		9~20	6	4	M4	3.5
		10	0		10~20	8	4	M5	4
		10T	-0.015		12.0~20.0	8	5	M6	4
		12	0		14.0~25.0	8	6	M5	6
		16	-0.018		18.0~32.0	12	8	M8	8
		20	0 -0.021		22.0~35.0	10~40	12	8	M8



型号(1代码·2D) — 3P — 4B — 5L — (KC·KD··etc.)
DAEABA10 — P7.0 — B20 — L12 — KD

可选加工	磨损槽加工	变更止转位置	止转加工	扳手槽加工	变更肩上部R	变更前端部角度
代码	MK	KC	KD	SC	RTC	RC
技术说明	8尺寸部分开设了4处槽。通过槽的减少状况，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。 ②与RTC并用时，槽从R值+1mm处开始。 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	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。 ①仅圆型适用 ②仅带肩型适用 ③仅带肩圆型适用。	指定方法 RTC 将退力槽加工变更为下述R选择。 ①仅带肩型适用 ②RTC≤(H-P)/2 ③R>5	指定方法 RC60 变更前端部角度。 圆型 60°、90°、120°

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