

焊接夹具用定位销 锥头R型

带肩外螺纹型 精密级/普通级

定位销/夹具衬套

定位销
夹具衬套

20

选型示范 型号(1代码·2D) - (3P) - (4B) - (5L)

DATANAN8 - P3.9 - B11 - L12
DATEAND12 - P9.2 - B19 - L10

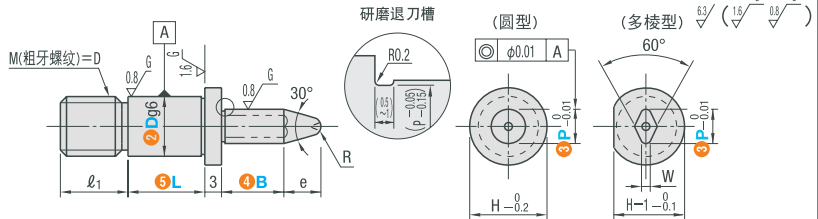
■ 请按步骤①~⑤选择型号和参数后进行订购。

交货期 型号区分: **7** 天发货



代码	材质	硬度	表面处理
DATANAN	圆型	SCM415	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺纹部防渗处理
DATANDN	多棱型	SCM420	
DAANAN	圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DAANDN	多棱型		

代码	材质	硬度	表面处理
DANANA	圆型	35CrMo	35~40HRC (表面750HV~)
DANDNA	多棱型	(SCM435)	



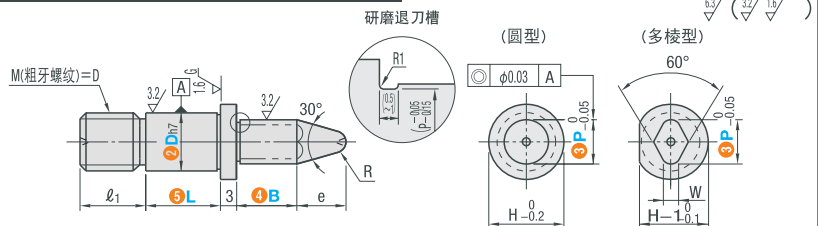
型号		③P	④B	⑤L 选择	ℓ1	H	R	W
①代码	②Dg6	单位0.1mm	单位1mm	() 尺寸仅限圆型				(多棱型)
淬火 (圆型)	6	-0.004 -0.012	3.0~8.0	5 8 10	6	9	1	1~2
渗碳 (圆型)	8		3.0~10.0	5 8 10 12 15	10	11	1.5	1~2
镀硬铬 (圆型)	10	-0.005 -0.014	4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15	12	13	2	1~3
DAANAN (多棱型)	10T		4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15 18	18	13	2	1~3
DAANDN (多棱型)	12	-0.006 -0.017	9.0~14.0	(8) 10 12 15 18	15	15	3	4
	16		13.0~18.0	(10) 12 15 18 20	18	19	4	5

①多棱型的B尺寸为5.0~。②W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



代码	材质	硬度	表面处理
DATEANA	圆型	SCM415	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺纹部防渗处理
DATEAND	多棱型	SCM420	
DAEANA	圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DAEAND	多棱型		

代码	材质	硬度	表面处理
DAANAL	圆型	SCM435	35~40HRC (表面750HV~)
DAANDL	多棱型		



型号		③P	④B	⑤L 选择	ℓ1	H	R	W
①代码	②Dh7	单位0.1mm	单位1mm	() 尺寸仅限圆型				(多棱型)
淬火 (圆型)	6	0 -0.012	3.0~8.0	5 8 10	6	9	1	1~2
渗碳 (圆型)	8		3.0~10.0	5 8 10 12 15	10	11	1.5	1~2
镀硬铬 (圆型)	10	0 -0.015	4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15	12	13	2	1~3
DAEANA (多棱型)	10T		4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15 18	18	13	2	1~3
DAEAND (多棱型)	12	0 -0.018	9.0~14.0	(8) 10 12 15 18	15	15	3	4
	16		13.0~18.0	(10) 12 15 18 20	18	19	4	5

①多棱型的B尺寸为5.0~。②W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



型号(1代码·2D) - (3P) - (4B) - (5L) - (KC·KD·SC·MC)

DATANAN8 - P3.9 - B11 - L12 - KD

可选加工	变更止转位置	止转加工	扳手槽加工	变更螺纹直径	磨损槽加工
	0°			MC	
代码	KC	KD	SC	MC	MK
技术说明	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。 ①H-P>2 ②仅圆型适用	指定方法 SC 扳手用平面加工。 H 9 11 13 15 19 Hi 7 8 11 13 17 ①仅圆型适用	指定方法 MC8 变更螺纹直径。 ①D/3≤M<D M最小3	指定方法 MK 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 槽深: 0.2mm 槽形状: V形槽



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD 仕瑞达