



定位销/夹具衬套

夹具用定位销 精密级自由指定型
无肩型



型号(1代码·2D) —

DAFNNA6
DAFTNNA10

—

3P

—

4B

—

5L

■ 请按步骤①~⑤选择型号和参数后进行订购。



型号区分:

代码

7 天发货

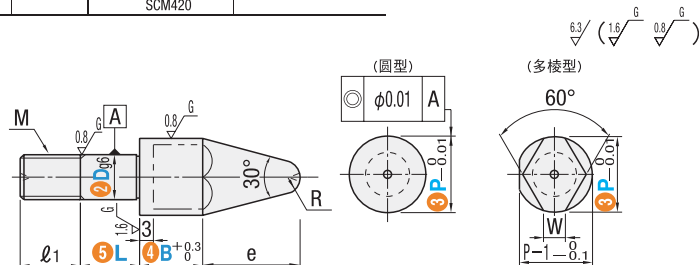
■ 外螺纹型



$$\textcircled{1} e = P/2 \div \tan 15^\circ + R - (R \div \sin 15^\circ)$$

代码		材质	硬度
圆型	多棱型		
DAFNNA	DAFNND	SCM435	淬火 35~40HRC
DAFTNNA	DAFTNND	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~

代码	材质	硬度	表面处理
DANNAF DANND	圆型 多棱型	SCM435 35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬



D	g6
3	-0.002 +0.008
4~6	-0.004 +0.012
8~10	-0.005 +0.014
12~16	-0.006 +0.017
20	-0.007 +0.020

型号	2D	3P 最小单位0.1mm	4B 最小单位0.1mm	5L 最小单位1mm	l1	R	M (粗牙螺纹)	W
① 代码								
淬火 (圆型)	3	4.0~6.0	2.0~16.0	5~10	5	2	M3	1.5
渗碳 (圆型)	4	5.0~8.0	2.0~20.0	5~10	6	2	M4	2
镀硬铬 (圆型)	5	6.0~10.0	2.0~24.0	5~10	6	3	M5	2
DAFNNA	6	8.0~12.0	2.0~24.0	5~10	6	3	M6	3
DAFTNNA	8	10.0~16.0	2.0~26.0	5~10	10	4	M8	3.5
DANNAF	10	12.0~20.0	3.0~35.0	8~15	12	4	M10	4
DAFNND	12	14.0~25.0	3.0~35.0	10~18	15	6	M12	6
DAFTNND	16	18.0~32.0	5.0~35.0	12~20	18	8	M16	8
DANND	20	22.0~35.0	5.0~35.0	15~20	22	8	M20	9

① B ≤ P × 4 ① 多棱型的B尺寸为5.0~

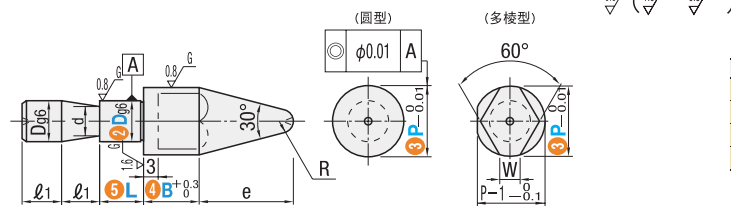
■ 止动螺丝型



$$\textcircled{1} e = P/2 \div \tan 15^\circ + R - (R \div \sin 15^\circ)$$

代码		材质	硬度
圆型	多棱型		
DAFNNTA	DAFTNTA	SCM435	淬火 35~40HRC
DAFTNTD	DAFTNTD	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~

代码	材质	硬度	表面处理
DANTAF DANTDF	圆型 多棱型	SCM435 35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬



D	g6
6	-0.004 +0.012
8~10	-0.005 +0.014
12~16	-0.006 +0.017
20	-0.007 +0.020

型号	2D	3P 最小单位0.1mm	4B 最小单位0.1mm	5L 最小单位1mm	l1	d	R	适用止动螺丝型	W
① 代码									
淬火 (圆型)	6	8.0~12.0	2.0~30.0	5~10	8	4	3	M5	3
渗碳 (圆型)	8	10.0~16.0	2.0~35.0	5~10	8	5	4	M5	3.5
镀硬铬 (圆型)	10	12.0~20.0	3.0~35.0	8~15	8	7	4	M6	4
DAFNNTA	12	14.0~25.0	3.0~35.0	10~18	10	9	6	M6	6
DAFTNTA	16	18.0~32.0	5.0~35.0	10~20	10	13	8	M8	8
DANTAF	20	22.0~35.0	5.0~35.0	10~20	10	17	8	M8	9
DAFTNTD									
DANTDF									

① B ≤ P × 4 ① 多棱型的B尺寸为5.0~



型号(1代码·2D) —

DAFTNNA12
DAFTNA10

—

3P

—

4B

—

5L

— (KC · KD ...etc.)

DAFTNNA12

DAFTNA10

—

P14.2

—

B15.1

—

L10

—

RC60

RC120

可选加工	磨损槽加工	变更止转位置	止转加工	变更前端部角度	螺纹根部退刀槽加工
代码	MK	KC	KD	RC	NNC
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 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	指定方法 RC60 变更前端部角度。 [选择] 60° · 90° · 120°	指定方法 NNC 进行螺纹根部退刀槽加工。 ① 止动螺丝型不适用

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