



定位销/夹具衬套

夹具用定位销 前端形状选择 无肩精密型

■ 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

DASNNA A 6 — P8.0 — B14 — L8 — A30 — E2
 DASNND B 8 — P12.0 — B15 — — A60



型号区分：**7** 天发货

定位销
夹具衬套

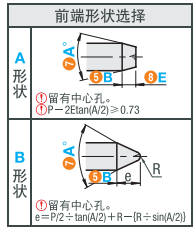
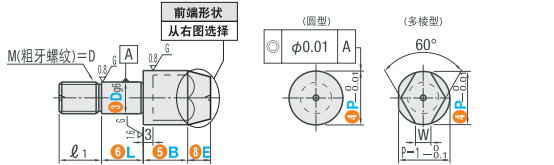
20

■ 外螺纹型



代码	材质	硬度
DASNNA □ 圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DASNND □ 多棱型	SCM435	35~40HRC (表面750HV~)
DATSNNA □ 圆型	SCM415	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)
DATSND □ 多棱型	SCM420	或 螺纹部防渗透处理

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



型号		③ Dg6	④ P 最小单位0.1mm	⑤ B 最小单位1mm	⑥ L选择 () 尺寸仅限圆型	⑦ A° 选择	⑧ E 单位1mm	l ₁	R	W	
淬火 (圆型) DASNNA (多棱型) DASNND	渗碳 (圆型) DATSNNA (多棱型) DATSNND	镀硬铬 (圆型) DANNAS (多棱型) DANNDS	6	-0.004 -0.012	8.0~12.0	5 8 10	*30	1~10	6	3	3
			8	-0.005 -0.014	10.0~16.0	5 8 10 12 15 (5) (8) 10 12 15			10	4	3.5
			10	-0.005 -0.014	12.0~20.0	(5) (8) 10 12 15			12	4	4
			10T	-0.006 -0.017	12.0~20.0	(8) 10 12 15 18			15	5	5
			12	-0.007 -0.020	14.0~25.0	(10) 12 15 18 20			15	6	6
			16	-0.007 -0.020	18.0~32.0				18	8	8
			20	-0.007 -0.020	22.0~35.0	12 15 18 20			22	8	9

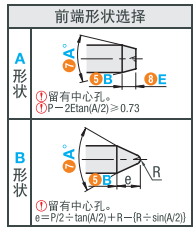
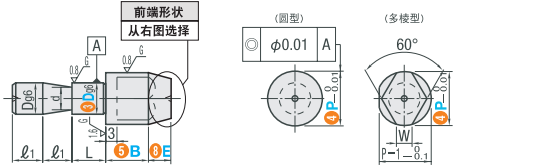
⊗ 角度A°30为标准形状，因此不可选择前端形状B。① 多棱型的B尺寸为5.0~。

■ 止动螺型



代码	材质	硬度
DASNTA □ 圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DASNTD □ 多棱型	SCM435	35~40HRC (表面750HV~)
DATSNTA □ 圆型	SCM415	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)
DATSNTD □ 多棱型	SCM420	或 螺纹部防渗透处理

代码	材质	硬度	表面处理
DANTAS □ 圆型	35CrMo (SCM435)	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬
DANTDS □ 多棱型	35CrMo (SCM435)	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬



型号		③ Dg6	④ P 最小单位0.1mm	⑤ B 最小单位1mm	⑦ A° 选择	⑧ E (A形状) 单位1mm	L	l ₁	d	R	适用止动螺丝	W	
淬火 (圆型) DASNTA (多棱型) DASNTD	渗碳 (圆型) DATSNNTA (多棱型) DATSNNTD	镀硬铬 (圆型) DANTAS (多棱型) DANTDS	6	-0.004 -0.012	8.0~12.0	*30	1~10	5	8	4	3	M5	3
			8	-0.005 -0.014	10.0~16.0			5 8 5 4	M5	3.5			
			10	-0.005 -0.014	12.0~20.0			10	8	7	4	M6	4
			10T	-0.006 -0.017	12.0~20.0			5 8 7 5	M6	5			
			12	-0.007 -0.020	14.0~25.0			12 10 9 6	M8	6			
			16	-0.007 -0.020	18.0~32.0			12 10 13 8	M8	8			
			20	-0.007 -0.020	22.0~35.0			12 10 17 8	M8	9			

① 多棱型的B尺寸为5.0~。



型号

① 代码 ② 前端形状 ③ D — ④ P — ⑤ B — ⑥ L — ⑦ A° — ⑧ E — (KC · KD ...etc.)

DANNAS B 10 — P12.0 — B10 — L5 — A60 — KD

可选加工	磨损槽加工	止转加工	变更螺纹直径	变更止转位置	变更螺纹部长度
可选加工					
代码	MK	KD	MC	KC	FC
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，可轻松进行磨削管理。 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 KD 进行单面止转加工。 ① 仅圆型适用	指定方法 MC8 变更螺纹直径。 ① D/3 ≤ M < D Mmin3 ① 仅外螺纹型适用	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 FC15 变更螺纹部长度。 FC=最小单位 1mm D6~10 : M ≤ FC ≤ M × 3 D12~16 : M ≤ FC ≤ M × 2.5 D20 : M ≤ FC ≤ M × 2 ① 仅外螺纹型适用

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