



定位销

夹具用定位销 精密级自由指定型 无肩型



型号(①代码·②D) — ③P — ④B — ⑤L
FTLNNA12 — P14.2 — B15.1 — L10
FLNTA10 — P12.1 — B10.5 — L8

■ 请按步骤①~⑤选择型号和参数后进行订购。

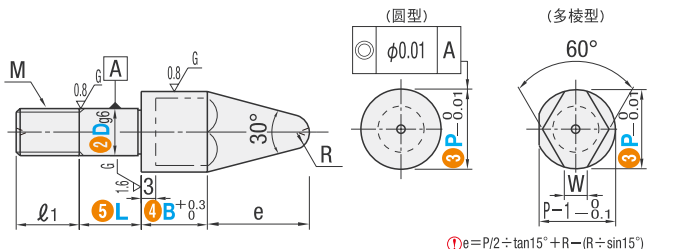


型号区分: ⑦ 天发货

■ 外螺纹型



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~



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

代 码		材 质	硬 度	表 面 处 理
DANNAF	圆 型	SCM435	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬
DANNDF	多 棱 型			

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

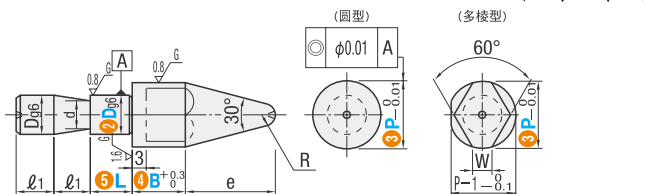
型号	②D	③P 最小单位0.1mm	④B 最小单位0.1mm	⑤L 最小单位1mm	l1	R	M (粗牙螺纹)	W
①代码								
淬火 (圆型)	3	4.0~6.0	2.0~16.0	5~10	5	2	M3	1.5
渗碳 (圆型)	4	5.0~8.0	2.0~20.0	5~10	6	2	M4	2
镀硬铬 (圆型)	5	6.0~10.0	2.0~24.0	5~10	6	3	M5	2
DAFNNA	6	8.0~12.0	2.0~24.0	5~10	6	3	M6	3
DAFTNNA	8	10.0~16.0	2.0~26.0	5~10	10	4	M8	3.5
DANNAF	10	12.0~20.0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

① B ≤ P × 4 ② 多棱型的B尺寸为5.0~

■ 止动螺丝型



代码	材质	硬度
圆型	多棱型	
DAFNNTA	DAFTNNTA	SCM435
DAFTNTD	DAFTNTD	SCM415 或 SCM420



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

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

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
DAFTNNTA	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 ② 多棱型的B尺寸为5.0~



型号(①代码·②D) — ③P — ④B — ⑤L — (KC·KD...etc.)
DAFTNNA12 — P14.2 — B15.1 — L10 — RC60
DAFNNTA10 — P12.1 — B10.5 — L8 — 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仅适用于经济火、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 将基准位置设置为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