

# 定位销

## 夹具用定位销 普通级 螺栓固定型



型号(1)代码(2)D) - (3)P - (4)B - (5)L  
 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: 代码 **7** 天发货

### 带肩型

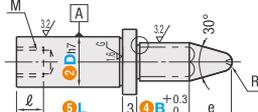
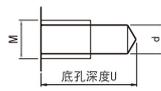


型别	多棱型	代码	固定部形状	材质	表面处理	硬度
DAEABA	DAEABD	6	N(外螺纹) T(止动螺丝) B(螺栓固定)	SCM435	—	淬火35~40HRC
DACHMRL	DACJMRL			SCM435	—	淬火35~40HRC
DATEABA	DATEABD	10		SCM415 或 SCM420	—	渗碳淬火55HRC~(深度0.7~0.8) 螺纹部防渗处理
DAKBKR	DAKCKR	12		SKS3	—	淬火硬度58~61HRC
DAKBKRL	DAKCKRL	16		SKS3	—	淬火硬度58~61HRC 镀层硬度85HV~
DAKBSSR	DAKCSSR	20		SUS440C	—	淬火硬度48~53HRC

### 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

研磨退刀槽



6.3 / (3.2 / 1.6) <sup>G</sup>

(圆型)

(多棱型)



型号		1 代码	2 Dh7	3 P 最小单位0.1mm	4 B 最小单位0.1mm	5 L 最小单位1mm	ℓ	H	R	M (粗牙螺纹)	W
DAEABA	DAEABD	6	0 -0.012	3.0~8.0	2.0~35.0 (B≤P×4)	10~16	5	9	1	M3	1~2
DACHMRL	DACJMRL	8	0	3.0~10.0		12~20	6	11	1.5	M4	1~2
DATEABA	DATEABD	10	0 -0.015	4.5~12.0		15~20	8	13	2	M5	1~3
DAKBKR	DAKCKR	10T	0	4.5~12.0		18~20	8	13	2	M6	1~3
DAKBKR	DAKCKR	12	0	7.0~14.0		15~20	8	15	3	M5	4
DAKBKRL	DAKCKRL	16	0 -0.018	13.0~18.0		21~32	12	19	4	M8	5
DAKBKR	DAKCKR	16	0	13.0~18.0		21~32	12	19	4	M8	5
DAKBSSR	DAKCSSR	20	0 -0.021	16.0~22.0		21~40	12	23	4	M8	5

①W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

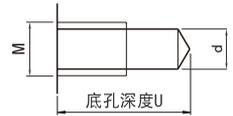
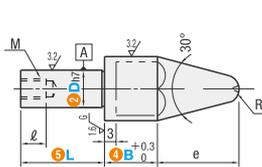


代码		形状	材质	硬度
DAENBA	DAENBD	圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DATENBA	DATENBD	圆型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 内螺纹部防渗处理

### 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

6.3 / (3.2 / 1.6) <sup>G</sup>



代码		1 代码	2 Dh7	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
DAENBA DAENBD DATENBA DATENBD	淬火(圆型) 渗碳(圆型) (多棱型) (多棱型)	6	0 -0.012	8.0~12.0	2.0~35.0 (B≤P×4)	9~16	5	3	M3	3
		8	0	10.0~16.0		9~20	6	4	M4	3.5
		10	0	12.0~20.0		10~20	8	4	M5	4
		10T	0 -0.015	12.0~20.0		10~24	8	5	M6	4
		12	0	14.0~25.0		10~32	8	6	M5	6
		16	0 -0.018	18.0~32.0		10~40	12	8	M8	8
		16	0	18.0~32.0		10~40	12	8	M8	8
		20	0 -0.021	22.0~35.0		10~40	12	8	M8	9



型号(1)代码(2)D) - (3)P - (4)B - (5)L - (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	变更肩部R	变更前端部角度
代码	MK	KC	KD	SC	RTC	RC
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 追加板手用平面加工。 H 9 11 13 15 19 23 H 7 8 11 13 17 21 ①仅带肩圆型适用。	指定方法 RTC2 将刃槽加工变更为下述R选择。 选择 R1 R2 R3 ①仅带肩型适用 ②RTC≤(H-P)/2 ③B≥5	指定方法 RC60 变更前端部角度。 选择 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