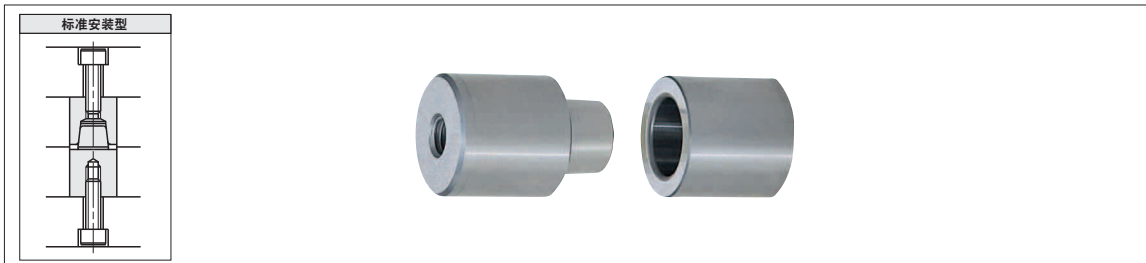
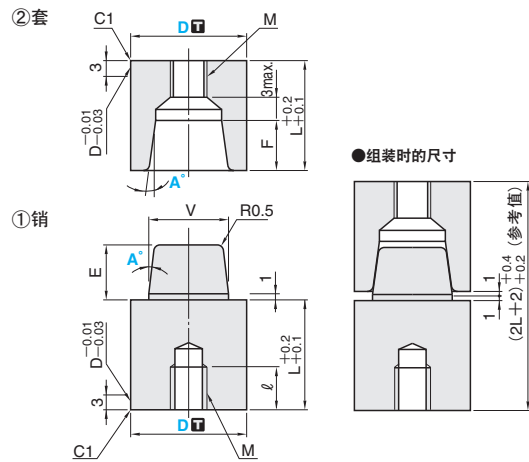


锥度精定位销组件

— 标准安装型 —



Group	型号			D公差	锥面对销、套外径的 单件同轴度	材质	硬度
	组合件	销	套				
标准级	TPN	-	-	D _{k6}	(吻合标记配合型) 组合加工, 非组合件不可组合使用	相当于SKD11	58~62HRC
	TPNV	TPNVP	TPNVB	0.01以下	使用时无需在意 组合件的组合		
精密级	VTPN	VTPNP	VTPNB	D ^{+0.005} ₀			
超精密级	ZTPN	ZTPNP	ZTPNB	D ^{+0.005} ₀	0.003以下		



D	L	V	E	F	①销		②套	
					M	ℓ	安装用螺纹	安装用螺纹
8	13	5	6	5	M 3	7.5	M 3	M 3
10	14	7	6	5	M 4	10	M 4	M 4
13	14	7	6	5	M 4	10	M 4	M 4
16	14	10	6	5	M 5	10	M 5	M 5
20	19	13	9	8	M 6	12	M 6	M 6
25	24	16	12	11	M 8	16	M 8	M 8
30	29	20	15	14	M10	20	M10	M10
32	29	20	15	14	M10	20	M10	M10
35	34	24	18	17	M12	24	M12	M12
42	39	30	24	23	M12	24	M12	M12

■ 标准级 D_{k6} · 吻合标记配合型

D _{k6}	D公差	型号		A°
		Type	D	
13	+0.012	TPN	13	1
16	+0.001		16	
20			20	
25	+0.015		25	3
30	+0.002		30	
32			32	10
35	+0.018		35	
42	+0.002		42	

■ 标准级 D_{k6} · 单件同轴度0.01以下

D _{k6}	D公差	型号		A°		
		Type	D			
10	±0.019	TPNV (①+②组件)	10	1		
13	+0.012		13			
16	+0.001		16			
20			20			
25	+0.015		25		3	
30	+0.002		30			
32	+0.018		TPNVB (②套)		32	5
35	+0.002		35			

■ 精密级 D^{+0.005}₀ · 单件同轴度0.005以下

D公差	D ₀	型号		A°	
		Type	D		
+0.005	0	VTPN (①+②组件)	8	1	
			10		
			13		
			16		3
			20		
			25		5
30					

■ 超精密级 D^{+0.005}₀ · 单件同轴度0.003以下

D公差	D ₀	型号		A°	
		Type	D		
+0.005	0	ZTPN (①+②组件)	8	1	
			10		
			13		(0.5)
			16		
			20		3
			25		

Ⓜ A° (0.5) 仅适用于ZTPN产品。

- Ⓜ TPN (吻合标记配合型) 使用时请对齐吻合标记。
- Ⓜ 订购单件时, 请选择相同精度的销和套组合使用。

Order 订货范例 型号 - A
TPN 16 - 3

Delivery 交货期 库存品
隔日上海·广州发货 P.41
(17:00前订购的库存品可当日发货。)
数量>51时, 请另询交货期。

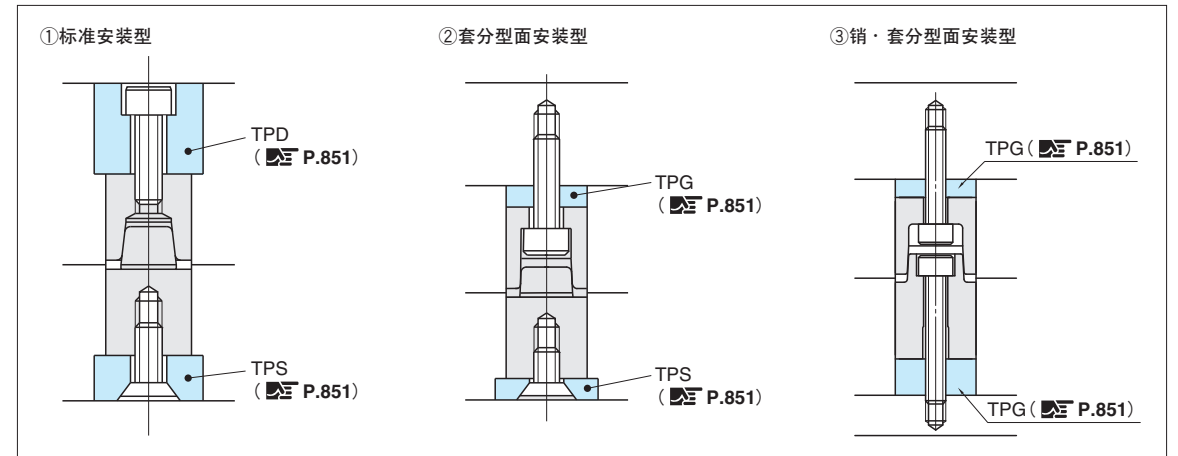
Alterations 追加加工 型号 - A - (BLC · PLC · AC · BLK · PLK)
TPN 16 - 3 - BLC12-PLC12-AC-BLK-PLK

3 天发货
上海·广州发货
数量>51时, 请另询交货期。

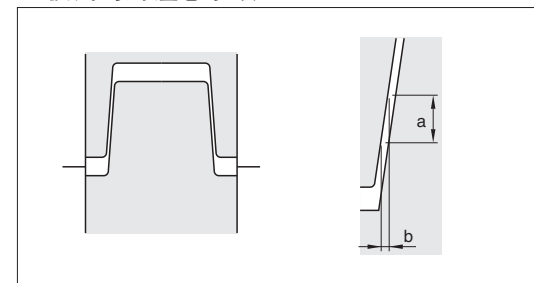
Alterations	Code	Spec.
	BLC	变更套的L尺寸。 BLC尺寸指定单位0.1mm L-2 < BLC < L Ⓜ 螺纹长度相应缩短(L-BLC)。 Ⓜ 需要变更销的长度时, 请与PLC并用。
	PLC	变更销的L尺寸。 PLC尺寸指定单位0.1mm L-5 < PLC < L Ⓜ 螺纹长度相应缩短(L-PLC)。 Ⓜ 需要变更套的长度时, 请与BLC并用。
	AC	加工单排气面 与锥度平行, 加工深0.3mm的平面。

Alterations	Code	Spec.
	BLK	变更套的L尺寸公差。 L ^{+0.2} ... L ^{+0.02} L ^{+0.1} ... L ⁰ Ⓜ 需要变更套的L尺寸公差时, 请与PLK并用。 Ⓜ 不适用于组装时的全长公差(参考值)。
	PLK	变更销的L尺寸公差。 L ^{+0.2} ... L ^{+0.02} L ^{+0.1} ... L ⁰ Ⓜ 需要变更套的L尺寸公差时, 请与BLK并用。 Ⓜ 不适用于组装时的全长公差(参考值)。

■ 精定位销 · 垫圈安装方法



■ 使用时的注意事项



当配合锥度较大时, 在组装过程中可调整高度以使其紧密配合; 锥度较小时则需考虑如何防止卡死。A=0.5°, 1°时, (有时也包括3°) 如按左图所示将套稍微抬高后进行安装, 可避免卡死。角度较小时, 与高度(左图中的a)相比, 宽度(左图中的b)的偏移较小, 不会影响定位功能。

(相对于a偏差的) * 建议: 对于A=0.5°尤其应将套稍微抬高安装。b值

角度	a	0.1	0.3	0.5
0.5°		0.0009	0.0026	0.0044
1°		0.0018	0.005	0.009
3°		0.005	0.016	0.026