


侧定位块组件

侧定位块组件

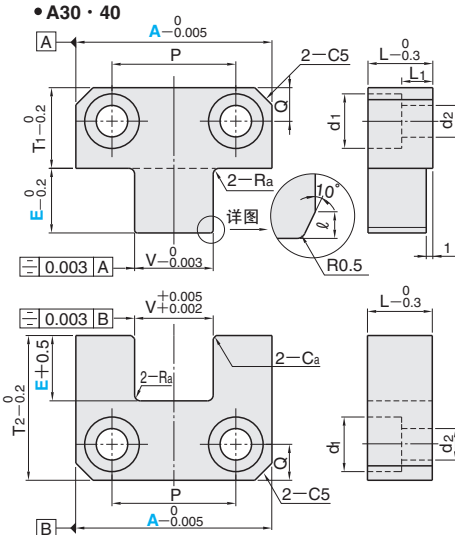
- TiN涂层 -

位置決め部品



Group	型号	V公差		定位精度 (间隙)	相对于A·B面, V尺寸的对称度	材质	硬度
		①销	②套				
超精密级	VTSSB	0 -0.003	+0.005 +0.002	0.002 0.008	0.003以下	SKD11	58~62HRC

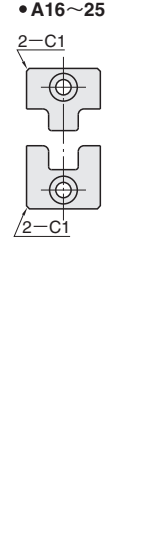
● A30・40



①销

②套

● A16~25



①销

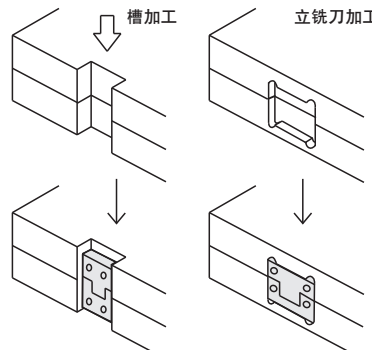
②套

V	T ₁	T ₂	ℓ	R _a	C _a	螺栓孔				安装螺栓	L	L ₁	型号		
						P	Q	d ₁	d ₂				Type	A	E
7	11	17	1	1	0.5	-	5	8	4.5	M4	8	3	VTSSB	16	6
8						20	6								
10						25	8								
12						30	8								
15	18	28				22	7	11	6.6	M6	13	6		40	10

Order 订货范例: 型号 - E
VTSSB 20 - 6

Delivery 交货期: 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 > 20时, 请另询交货期。

Example 使用范例



槽加工 立铣刀加工

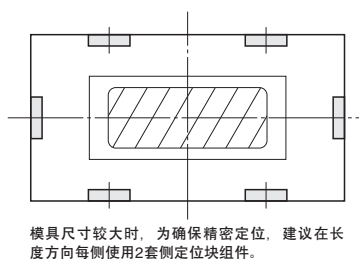
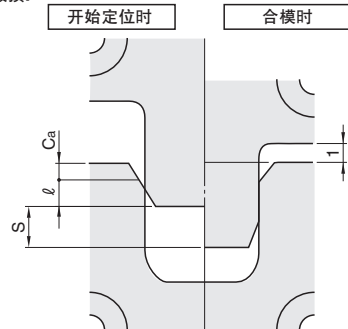
特点

- 适用于接插件和电子元件等精密模具的定位。在型芯等嵌入型腔之前即进行模具定位, 可防止型芯的磨损和破损。
- 模板上的定位孔(槽)可配作加工(见右图), 加工简单且可确保其准确定位。
- 因销和套的间隙非常小, 建议配套使用精密级导柱。

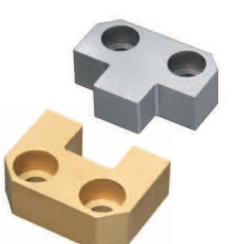
使用时的注意事项

- 使用时请保留1mm左右的端面间隙, 以防止合模时销和套的端面发生碰撞, 造成破损。

E	S (有效定位量max.)
6	3.5
8	5.5
10	7.5

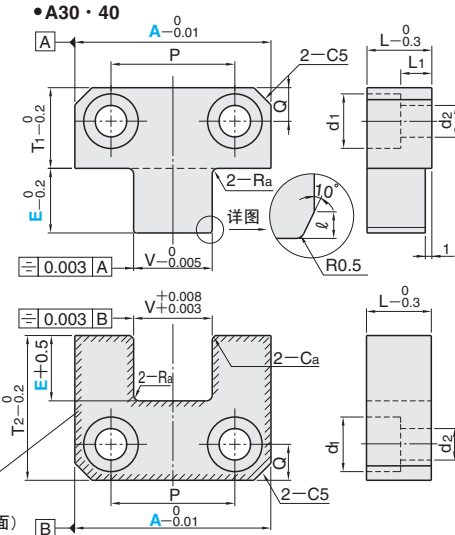


精定位组件



Group	型号	V公差		定位精度 (间隙)	相对于A·B面, V尺寸的对称度	材质	硬度	表面处理
		①销	②套					
精密级	TSSBN	0 -0.005	+0.008 +0.003	0.003 0.013	0.003以下	SKD11(①销) SKD11+TiN涂层(②套)	53~56HRC<高温回火> (①销&②套)	2000HV~(②套)


● A30・40



①销

②套

● A16~25



①销

②套

TiN涂层 (整个外表面)

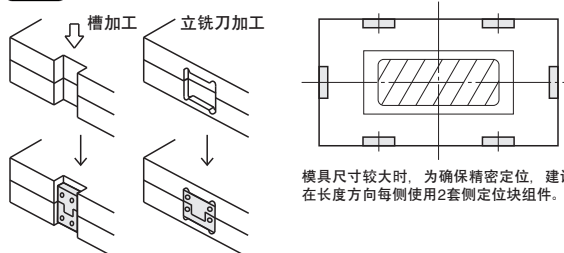
④图中尺寸、公差为TiN涂层后的尺寸、公差。

V	T ₁	T ₂	ℓ	R _a	C _a	螺栓孔				安装螺栓	L	L ₁	型号		
						P	Q	d ₁	d ₂				Type	A	E
7	11	17	1	1	0.5	-	5	8	4.5	M4	8	3	TSSBN	16	6
8						20	6								
10						25	8								
12						30	8								
15	18	28				22	7	11	6.6	M6	13	6		40	10

Order 订货范例: 型号 - E
TSSBN 20 - 6

Delivery 交货期: 7天发货
上海·广州发货
数量 > 51时, 请另询交货期。

Example 使用范例



槽加工 立铣刀加工

模具尺寸较大时, 为确保精密定位, 建议在长度方向每侧使用2套侧定位块组件。

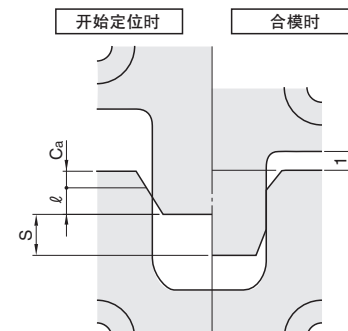
特点

- 适用于接插件和电子元件等精密模具的定位。在型芯等嵌入型腔之前即进行模具定位, 可防止型芯的磨损和破损。
- 模板同时加工定位槽(如下图), 可确保其准确定位。
- 因销和套的间隙非常小, 建议配套使用精密级导柱。

使用时的注意事项

- 使用时请保留1mm左右的端面间隙, 以防止合模时销和套的端面发生碰撞, 造成破损。

E	S (有效定位量max.)
6	3.5
8	5.5
10	7.5



关于侧定位块组件的TiN涂层

一米思米的TiN涂层为PVD方式之一的离子镀膜法涂覆。(涂覆温度: 480~500℃)

— 实施TiN涂层的优点:

- 提高了耐磨损性能, 可防止零件卡死。
- 降低滑动摩擦系数, 配合更顺畅。

TiN涂层的厚度为单侧2~3μ(参考值)。TSSBN的加工预先计入涂层厚度, 确保TiN涂层后的尺寸精度。

推杆(P.101·203·205)也有TiN涂层产品。