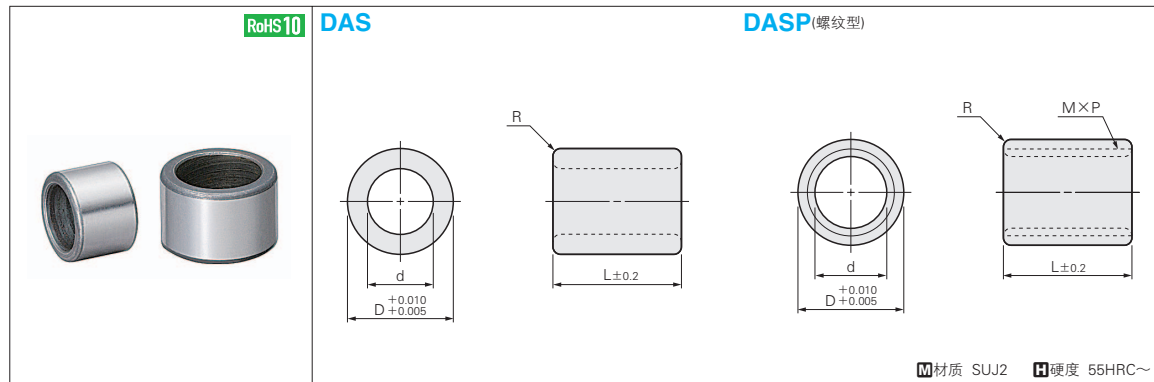


小
物
部
品

小
零
件



D	L	d	R	M×P (拉拔螺纹)	Catalog No.	
					Type	No.
6	8	4.2	0.4	—	DAS DASP	※4
8	10	5.2	0.4	6×1.0		5
10	12	6.3	0.6	8×1.25		6
12	16	8.4	0.7	10×1.5		8
14	20	10.4	0.8	12×1.75		10
18	24	12.5	0.8	14×2.0		12

※No.4仅DAS有。
和DAS相比，DASP的壁厚较薄。因此，需要刚性的部位请使用DAS或大1号的规格。

Order 订货范围 Catalog No. DAS 6

Delivery 交货期 5 天发货
上海·广州发货
数量≥300时，请另询交货期。

■特长

- 定位功能与定位销相同。
- 定位、紧固同位完成，可节省空间。
- 定位孔用立铣刀加工即可，无需绞孔。
- 定位环的弹性变形性能可以解决定位精度不足的问题。

■定位环的安装方法

(1) 板上孔的加工尺寸

固定侧板(压入过盈配合)孔的加工

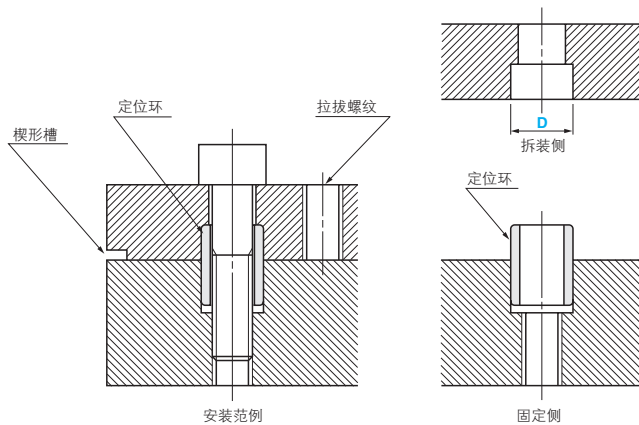
定位环的实际外径 $0_{-0.015}$

拆装侧板(间隙、过渡配合)孔的加工

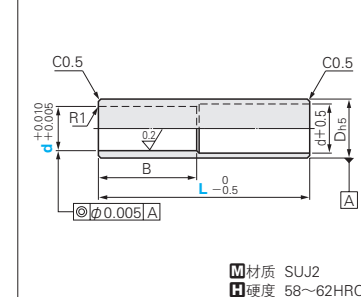
定位环的实际外径 $0_{+0.015}$

孔的加工尺寸会随板的材质、硬度以及用途等条件而变化，上述数值为参考值。

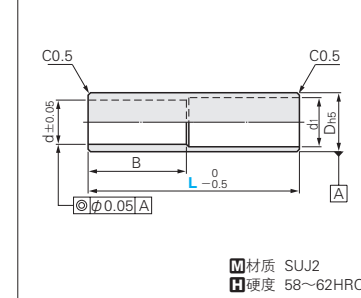
(2) 需要确保位置精度而从两端压入时，为了便于拆卸，请在板上加工拉拔螺纹或楔形槽。



<MISUMI独创规格>
KNLB(定位销衬套)

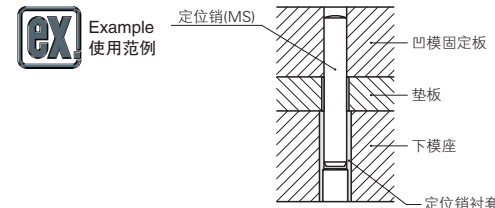


KNLBB(基本型定位销衬套)



Order 订货范围 Catalog No. KNLB 10 - 50

Delivery 交货期 7 天发货
上海·广州发货
数量≥101时，请另询交货期。



LOCTITE粘接时，建议单边间隙为0.01~0.03mm。
为了提高位置精度，以接近零间隙使用时，请利用追加加工DRC。

Dn5	B	Catalog No.		L	
		Type	d		
10	13	KNLB	6	10 15 20 25	
				30 35 40 45	
				50 55 60	
12	15			8	15 20 25 30
				35 40 45 50 55	
				60 65 70 75 80	
14	20	10	20 25 30		
		35 40 45 50 55			
16	25	12	25 30		
			35 40 45 50 55		
			60 65 70 75 80		
18	25	13	30		
			35 40 45 50 55		
				60 65 70 75 80	

ⓈL≤B时，B=L。
■粘接方法:LOCTITE粘接(LOCTITE No.638)

Dn5	d	d1	B	Catalog No.		L 指定单位0.5mm										
				Type	No.											
10	5.8	6.5	13	KNLBB (无内径精加工)	6	10~60										
						12	7.8	8.5	15	8	10~80					
												14	9.8	10.5	20	10
18	12.8	13.5	25	13												

ⓈL≤B时，B=L。
■使用方法:LOCTITE粘接或压入后，用坐标磨床进行内径精加工后再使用。

Alterations 追加加工 Catalog No. KNLBB - L(LC) - (DRC)
LC50.5 - DRC

Alterations	Code	Spec.
	LC	变更L尺寸 10≤LC<Lmax. 指定单位0.5mm KNLB适用
	DRC	LOCTITE用槽加工