

定位销用衬套

- 两面切割法兰型 -

新刊载

橙色文字表示

CAD数据文件夹名: 21_Locating_Pins

■特点: 两面法兰型产品。肩部小于圆法兰型, 因此可有效利用空间。

请按照选型步骤①~④选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

型式 (1)Type · (2)P - (3)L

JBN10 - 16

型式 (1)Type · (2)D - (3)P - (4)L

JBNF10 - P4.11 - L6.0

P尺寸 · L尺寸自由指定型

两面切割法兰型

标准加工品

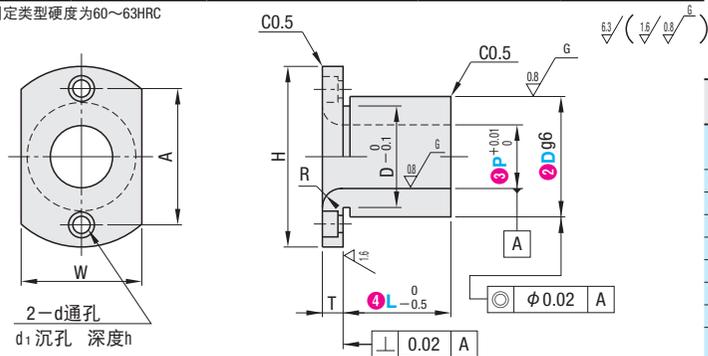


CAD 2D 3D

RoHS 10

Type		M材质	S表面处理	G硬度
P尺寸固定 · L尺寸选择型	P尺寸 · L尺寸自由指定型			
JBN	JBNF	相当于9CrWMn(SKS3)	-	* 淬火硬度56~60HRC
-	JBNFB	相当于9CrWMn(SKS3)	四氧化三铁保护膜	* 淬火硬度56~60HRC
JBNM	JBNFM	相当于9CrWMn(SKS3)	无电解镀镍	* 淬火硬度56~60HRC
-	JBNFC	SUS440C或同等高硬度耐腐蚀钢	-	淬火硬度50~55HRC
-	JBNFS	SUS304	-	-

* P尺寸固定类型硬度为60~63HRC



Dg6	D公差 g6
10	-0.005 ~ -0.014
12	-0.006 ~ -0.017
15	-0.007 ~ -0.020
26	-0.007 ~ -0.020
30	-0.009 ~ -0.025
35	-0.009 ~ -0.025

- ①由于沉孔壁厚仅为约1.5mm, 且产品硬度较高, 请保证法兰边与安装面贴合后再锁紧螺栓。
- ②衬套内径公差精度高, 如使用游标卡尺检测, 会导致测量结果偏小。建议使用高精度量具(内径千分尺或塞规等)进行检测。

■P尺寸固定 · L尺寸选择型

型式		④L选择		H	Dg6	T	R	A	W	d	d1	h			
①Type	②P														
JBN JBNM	5	8	10	12	16	25	10	5	1	17	12	3.3	6.5	3.5	
	6	8	10	12	16	25	10	5	1	17	12	3.3	6.5	3.5	
	8	10	12	16	20	28	12	5	2	20	15	3.3	6.5	3.5	
	10	10	12	16	20	36	15	6	2	26	22	4.5	8	4.5	
	12	12	16	20	25	30	36	18	6	2	26	22	4.5	8	4.5
	13	12	16	20	25	30	40	22	6	2	30	25	4.5	8	4.5
	15	12	16	20	25	30	44	25	6	2	34	30	4.5	8	4.5
	16	16	20	25	30	35	44	26	6	2	34	30	4.5	8	4.5
	20	16	20	25	30	35	56	30	8	3	42	35	6.6	11	6.5
	25	20	25	30	35	40	60	35	8	3	46	40	6.6	11	6.5

■P尺寸 · L尺寸自由指定型

型式		②P	④L	R	H	W	T	A	d	d1	h
①Type	②Dg6	指定单位0.01mm	指定单位0.1mm								
JBNF JBNFB JBNFM JBNFC JBNFS	10	4.00~6.50	5.0~15.0	1	25	12	5	17	3.3	6.5	3.5
	12	6.00~8.50		2	28	15	5	20	3.3	6.5	3.5
	15	8.00~10.50		2	36	22	6	26	4.5	8	4.5
	18	10.00~12.50		2	36	22	6	26	4.5	8	4.5
	20	12.00~13.50		2	40	25	6	30	4.5	8	4.5
	22	12.00~13.50	10.0~35.0	2	40	25	6	30	4.5	8	4.5
	25	13.00~15.50		2	44	30	6	34	4.5	8	4.5
	26	15.00~16.50		2	44	30	6	34	4.5	8	4.5
	30	16.00~20.50		3	56	35	8	42	6.6	11	6.5
	35	20.00~25.00		3	60	40	8	46	6.6	11	6.5

④L+T≤P×3.0

●色型式

●色型式

Delivery 交货期

5 天发货

①上海 · 广州发货

5 天发货

①上海 · 广州发货

②遇特殊期间交期有变更, 详情请见 P.9。

数量分类	标准订购	特殊订购
数量	1~50	51~
交货期	通常	另行报价

④超过表中所示的数量时, 请在WOS中确认。 P.9



定位销用衬套

- 陶瓷型 -

新刊载

橙色文字表示

CAD数据文件夹名: 21_Locating_Pins

■特长: 耐热性、绝缘性、耐磨损性优异的陶瓷型定位销用衬套。

请按照选型步骤①~④选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

型式 (1)Type · (2)d - (3)L

JBC16 - 20

陶瓷型

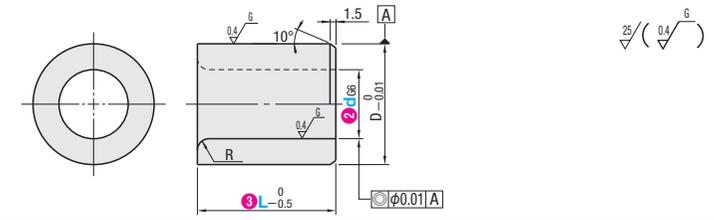
标准加工品 JBC



CAD 2D 3D

RoHS 10

M材质 氧化锆



型式		③L选择		R	D	
①Type	②d6					
JBC	6	+0.012 ~ +0.004	8	10	1	10
	8	+0.014 ~ +0.005	10	12	2	12
	10	+0.017 ~ +0.006				15
	12		16			
	13		16	20		
	15	+0.020 ~ +0.007	20	30		
	16					
	20					

- ①用力敲打可能会导致破裂, 因此请勿压入。建议进行粘接。
- ②如在100℃以上的高温长时间使用或在高温与常温环境反复交替使用, 则可能会导致强度下降。
- ③衬套内径公差精度高, 如使用游标卡尺检测, 会导致测量结果偏小。建议使用高精度量具(内径千分尺或塞规等)进行检测。

■特性

项目	单位	型式
		JBC
比重	g/cm ³	6.0
吸水率	%	0
维氏硬度	HV	1300
弯曲强度	kg/mm ²	100
线膨胀系数	×10 ⁻⁶ /℃	10.0
导热率	cal/cm · sec · °C	0.007
体积固有电阻率	Ω · cm	3×10 ¹²

Delivery 交货期

5 天发货

①上海 · 广州发货

②遇特殊期间交期有变更, 详情请见 P.9。

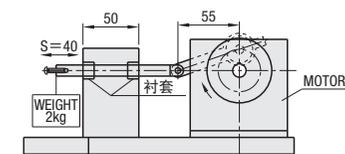
数量分类

数量	标准订购	特殊订购
1~50	通常	另行报价

④超过表中所示的数量时, 请在WOS中确认。 P.9



■陶瓷衬套的磨损数据



样本	内径(试验前)	内径(试验后)	差异
陶瓷 JBC10-10	10.011	10.012	0.001
钢 JBA10-10	10.008	10.037	0.029

■试验条件

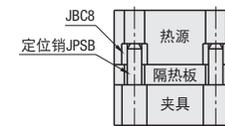
- <测量方法>
- 如左图所示制作曲柄机构, 在40mm行程内使φ10圆形导向轴做往复运动, 并在前端悬挂2kg的锤子, 向衬套施加负载。
- <测量夹具概要>
- 曲柄转速: 150rpm
 - 润滑: JIS机油(得力士32)每2小时滴落
 - 圆形导向轴往复行程: 40mm
 - 气温: 25~27℃
 - 运行时间: 各60小时
 - φ10圆形导向轴材质: SK3(无热处理)

■试验结果

表示可判断陶瓷的耐磨性比钢优异, 即使长期拔插定位销, 其耐磨性仍然很高的情形。

Example 使用范例

■汽车零件的焊接机



安装: 接触树脂板, 使用树脂锤缓慢压入
环境: 希望较好地设置热源与夹具间的精度, 但尽可能不使夹具受热的场合

21 定位销

高硬度不锈钢

定位销

定位销

夹具衬套

定位销

定位销

定位销

定位销

定位销

定位销

定位销

定位销

定位销