

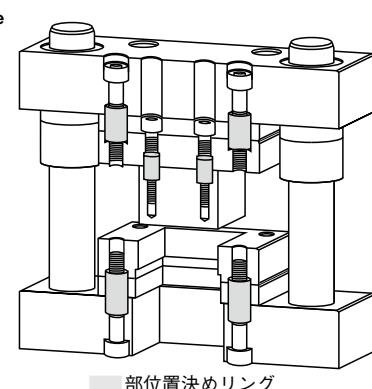
※No.4はDASのみ。

※DASPは、DASに比べ肉厚が薄くなります。そのため、剛性を必要とされる箇所ではDASまたは、1回り大きいサイズをご使用ください。

Order
注文例
型式
DAS 6

Delivery
出荷日
在庫品

Example
使用例
ex



■特長
 ・ノックピンと同程度の位置決めが可能です。
 ・位置決めと締結が一度にでき、スペースが削減できます。
 ・三層の板も位置決めできます。
 ・プレートへ圧入の際は位置決め リングが弾性変形します。

■位置決めリングの取付方法

(1) プレートへの穴加工寸法

固定側プレート(圧入)の穴加工

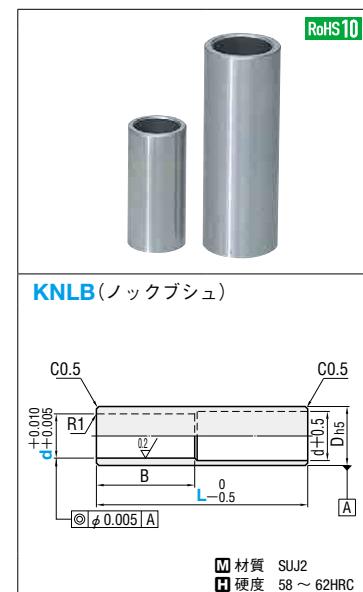
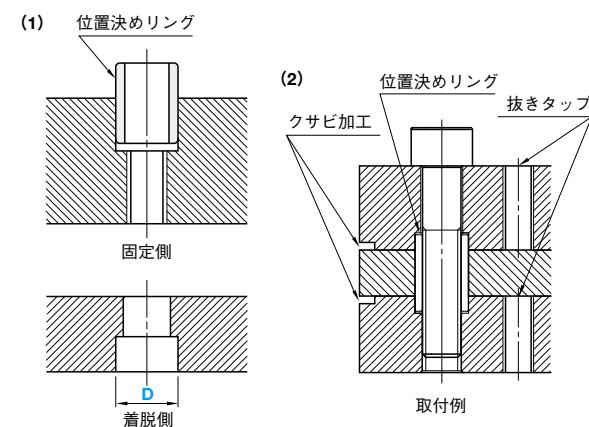
位置決め リングの実寸外径 $0_{-0.015}$

着脱側プレート(すき間・中間嵌め)の穴加工

位置決め リングの実寸外径 $0_{+0.015}$

なお、この穴加工寸法は、プレートの材質や硬度及び用途などによって変わるので目安として使用ください。

(2) 位置精度が必要で両端を圧入にする場合、取り外しを容易にするため、プレートに抜きタップやクサビ加工などを施してください。



Type	d	型式		L
		D _{h5}	B	
KNLB	10	0 -0.006	13	10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60
	12		15	15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80
	14	0 -0.008	20	20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80
	16		25	25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80
	18			30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80

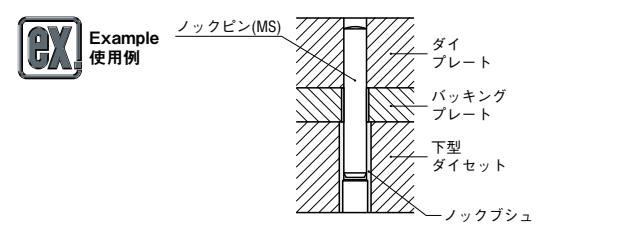
※L≤Bの場合L=Bとなります。
■接着方法: ロックタイト接着(L0638) P.1038

Type	No.	型式		L 指定0.5mm単位
		D _{h5}	d	
KNLBB	10	0 -0.006	5.8 6.5 13	6 10 ~ 60
	12		7.8 8.5 15	8 10 ~ 80
	14	0 -0.008	9.8 10.5 20	10 (内径仕上加工なし)
	16		11.8 12.5 25	12
	18		12.8 13.5	13

※L≤Bの場合L=Bとなります。
■使用方法: ロックタイト接着もしくは圧入後、ジグ研で内径を仕上げてご使用ください。



追加工	記号	詳細
L LC	LC	L寸法変更 10≤LC<Lmax 指定0.5mm単位 ※KNLBに適用
$5 3 D=0.03$ ノックブッシュ	DRC	ロックタイト用 溝加工



※ロックタイト接着の際の推奨クリアランスは、片側0.01 ~ 0.03mmです。
位置精度を出すためにゼロクリアランス近くで使用する場合は追加工
DRCをご利用ください。