

手动扩径定位销

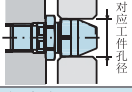
型号

1086 系列



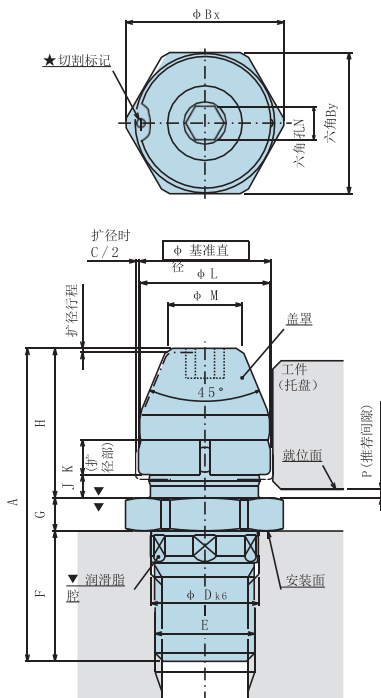
- 只需1个扳手即可实现重复定位精度5μm。
- 与基准孔间的间隙为零的高精度定位销，适用于夹具板更换及小规模通用化。
- 菱形销附带相位对准用垫片。

规格

型号	108608-R/D	108610-R/D	108612-R/D	108616-R/D	108620-R/D
工件孔径 (标准孔径) mm	 $\phi 8 \text{ H}8^{+0.022}_0$	$\phi 10 \text{ H}8^{+0.022}_0$	$\phi 12 \text{ H}8^{+0.027}_0$	$\phi 16 \text{ H}8^{+0.027}_0$	$\phi 20 \text{ H}8^{+0.033}_0$
最小直径(min.)	$\phi 7.93$	$\phi 9.91$	$\phi 11.88$	$\phi 15.84$	$\phi 19.84$
最大直径(max.)	$\phi 8.04$	$\phi 10.05$	$\phi 12.06$	$\phi 16.06$	$\phi 20.0$
扩径行程 mm	0.3	0.4	0.5	0.6	6 0.6
重复定位精度 mm			0.005		
动作顺序 mm	1.33T-0.16	0.99T-0.18	0.88T-0.21	0.59T-0.22	0.56T-0.23
定位力 (计算公式) kN	± 0.05	± 0.10	± 0.10	± 0.15	± 0.15
本体安装扭矩 N·m	2.5	3.0	3.5	4.5	7.0
容许偏心量 (C:切割) mm	1.25	2.5	3.2	6.3	10.0
容许推力负荷 kN			1086-R → 1086-D		
使用温度 °C	10	25	25	80	200
容许紧固扭矩 N·m			0~120		
功能分类	R: 定位销 (基准位置定位用)  D: 菱形销 (单向定位用)  切割标志 (研磨面)				
重量 g	7	15	20	40	80

外形尺寸

(mm)



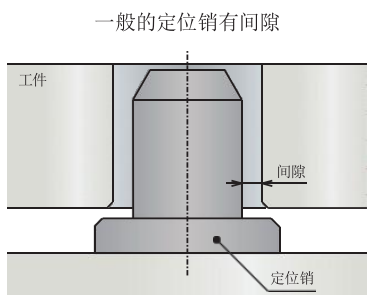
型号	108608-R/D	108610-R/D	108612-R/D	108616-R/D	108620-R/D
工件孔径(标准孔径)	$\phi 8 \text{ H}8^{+0.022}_0$	$\phi 10 \text{ H}8^{+0.022}_0$	$\phi 12 \text{ H}8^{+0.027}_0$	$\phi 16 \text{ H}8^{+0.027}_0$	$\phi 20 \text{ H}8^{+0.033}_0$
A	24	28.3	30	37	43.5
Bx	11	15.5	15.5	19	24.5
By	10	14	14	17	22
C	0.12	0.16	0.20	0.24	0.24
D k6	$7^{+0.010}_{+0.001}$	$9^{+0.010}_{+0.001}$	$9^{+0.010}_{+0.001}$	$13^{+0.012}_{+0.001}$	$17^{+0.012}_{+0.001}$
E	M6×1	M8×1	M8×1	M12×1.5	M16×1.5
F	9	11.5	11.5	15	18.5
G	3	3.5	3.5	4	5
H	12	13.3	15	18	20
J	1.6	1.7	2.2	2.8	2.5
K	2.5	3	3.5	4.2	5
L	7.9	9.8	11.8	15.7	19.7
M	4.7	6	6.5	9	12.4
N(六角x深度)	2.5×2.5	3×3	3×3	4×3.5	5×4
P(推荐间隙)	0.5~1	0.5~1	0.5~1	1~1.5	1~1.5

注意事项:

1. 本图所示为释放状态。
- ★切割标记表示定位方向，仅在菱形销(1086-D)上标记。
另外，为了识别 菱形销(1086-D)，对▼面进行了研磨。
安装本体时，请在▼部填充润滑脂。

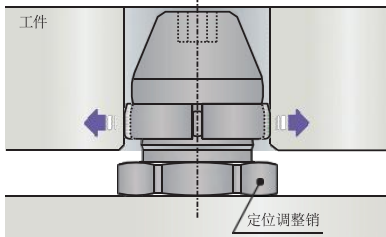
特点

定位调整销是一种可手动操作进行扩径或缩径的高精度定位销。



一般的定位销有间隙

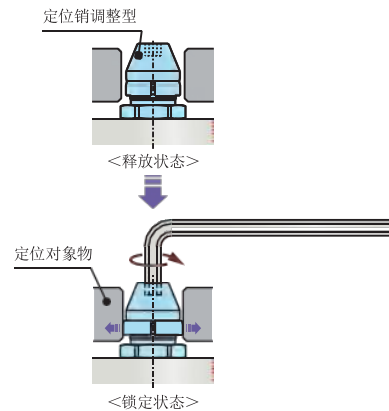
若使用定位销调整销，**无间隙!!**
高精度 设置时间缩短 总成本降低



销径的扩缩功能

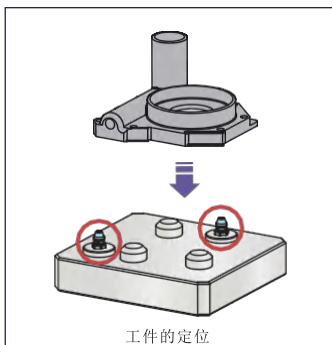
扩径时：与工件基准孔间的间隙为零可进行高精度定位。
缩径时：工件搬入、搬出时，可确保充足的间隙便于更换工件。

动作说明

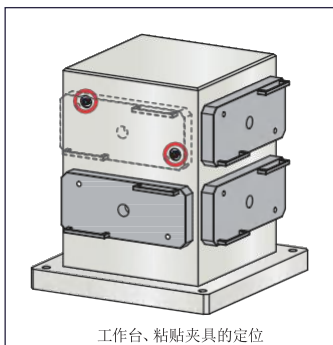


使用例

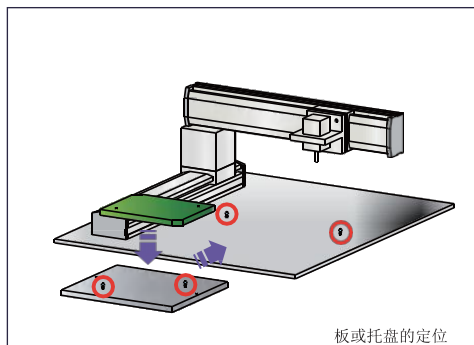
※定位调整销无夹紧功能。工件及托盘的固定请另行使用夹具进行。



工件的定位



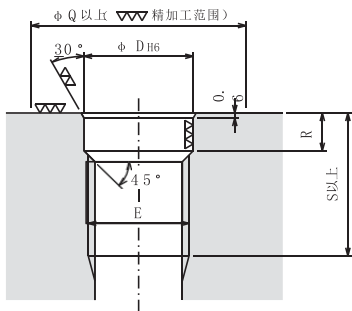
工作台、粘贴夹具的定位



板或托盘的定位

安装加工尺寸

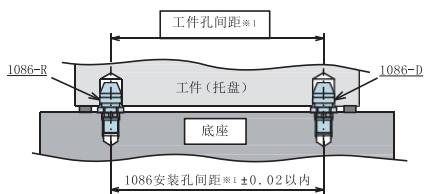
(mm)



型号	108608-R/D	108610-R/D	108612-R/D	108616-R/D	108620-R/D
D H6	7 ^{+0.009} ₀	9 ^{+0.009} ₀	9 ^{+0.009} ₀	13 ^{+0.011} ₀	17 ^{+0.011} ₀
E	M6×1	M8×1	M8×1	M12×1.5	M16×1.5
Q	10	14	14	17	22
R	4	5	5	5.6	5.6
S	11	13.5	13.5	17	20.5

安装间距精度

(mm)



注意事项：

- ※1. 1086安装孔的间距精度应在±0.02mm以内。
工件孔(托盘孔)的间距精度应考虑容许偏差量(-D:菱形销)及1086的间距精度，保持在右表的允许偏差以内。

中心距分类		中心距允许偏差
以上	以下	
50	80	±0.023
80	120	±0.027
120	180	±0.032
180	250	±0.036
250	315	±0.041
315	400	±0.045
400	500	±0.049