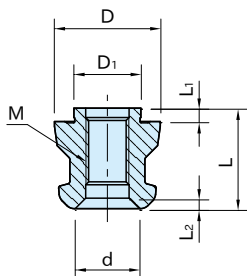
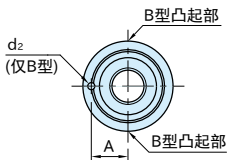
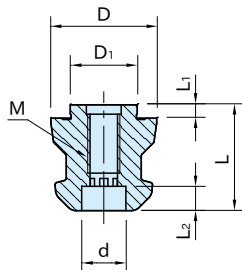


# APS-M

# 夹紧销



APS100-M8 APS140-M16



APS140-M12

本体	
钢铁	
表面硬化	
精密研磨	
四氧化三铁膜	
HRC50~60	

型号	类型	M	D <sub>1</sub> (h6)	L <sub>1</sub>	D	L	d	L <sub>2</sub>	d <sub>2</sub> (注)	A	质量 (g)	适用 APS组件 (参照P.100)
APS100-M8A	基准	M 8×1.25	15	4	23.7	25	12.5	2.5	—	—	48	APS100
APS100-M8B	菱形								$\phi 2.1^{+0.1}$ 深3	9.5		
APS100-M8C	夹紧								—	—		
APS140-M12A	基准	M12×1.75	25	5	39.3	39.5	16.5	9.5	—	—	220	APS140
APS140-M12B	菱形								$\phi 3.1^{+0.1}$ 深4	16		
APS140-M12C	夹紧								—	—		
APS140-M16A	基准	M16×2	37.5	24	37.5	24	3.9	3.9	—	—	180	
APS140-M16B	菱形								$\phi 3.1^{+0.1}$ 深4	16		
APS140-M16C	夹紧								—	—		

注)d<sub>2</sub>孔为防止自旋用的销孔, 请根据需求使用此孔。

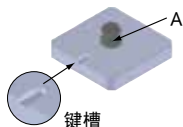
推荐用销: **APS100-M8B**  $\phi 2(m6) \times 10L$ , **APS140-M12B** **M16B**  $\phi 3(m6) \times 14L$

推荐安装板孔公差: F8

## 使用示例及使用方法

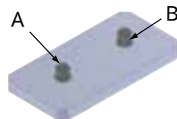
### ■ 使用1个的场所

A型(基准) …1个



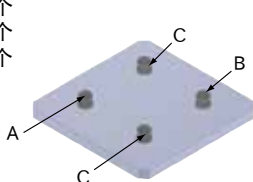
### ■ 使用2个的场所

A型(基准) …1个  
B型(菱形) …1个



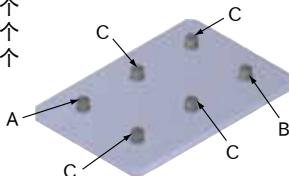
### ■ 使用4个的场所

A型(基准) …1个  
B型(菱形) …1个  
C型(夹紧) …2个



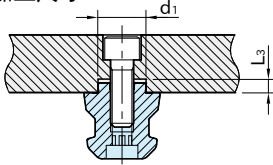
### ■ 使用6个的场所

A型(基准) …1个  
B型(菱形) …1个  
C型(夹紧) …4个



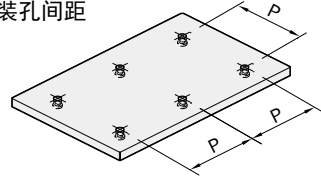
## 使用示例及使用方法

### ■ 安装加工尺寸



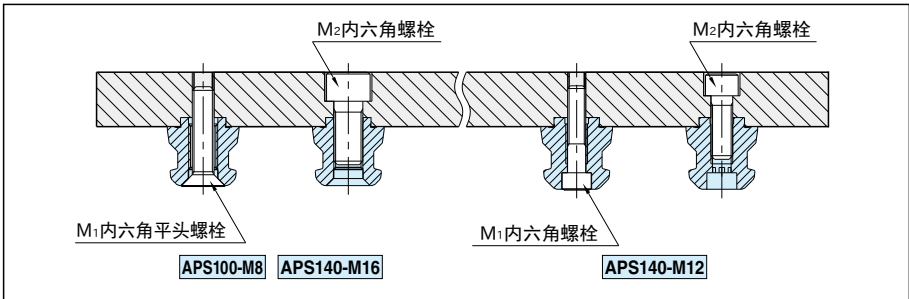
规格	$d_1$ (H7)	$L_3$
APS100-M8	15	5
APS140-M12	25	6.4
APS140-M16		

### ■ 安装孔间距



规格	间距P	容许差
APS100-M8	未滿300	$\pm 0.01$ 以内
APS140-M12		
APS140-M16	300以上	$\pm 0.02$ 以内

### ■ 安装方法



规格	M <sub>1</sub>	M <sub>2</sub>
APS100-M8	M 6×1 -40L	M 8×1.25-30L
APS140-M12	※M10×1.5 -45L	M12×1.75-35L
APS140-M16	※M12×1.75-55L	M16×2 -40L

### 附 件

- APS140-M12 内六角螺栓 M10X1.5-45L...1根
- APS140-M16 内六角平头螺栓 M12X1.75-55L...1根

※表中标记的螺栓为附件。