索引

定位销. . . . . 2. 4~7

夹具支撑垫. 2. 9

其它定位元件. 2. 8

2. 14

定位衬套及销. . . . 2. 17

辅助支撑. . . . . 2. 12~13

夹具定位键. 2. 14

2. 16

夹具垫脚. . . . . 2. 10~11

精密测量球. . . . 2. 18~20

Kwik-Strip® 快卸螺栓

模具脱料板的新思路

复杂模具的使用往往需要很长时间. 那些用来节省时间的装置, 例如快卸冲头等, 也只有当脱料板卸下后, 才能发挥其省时的性能.

杰根斯的产品Kwik-Strip快卸螺栓为脱料板提供了一个既经济又简易的拆卸方法.

使用快卸螺栓, 模具不必卸下, 就可轻松地把脱料板拆卸下来.

安装

步骤 1: 钻一个比螺栓直径大1/32″的通孔.

步骤 2: 使用杰根斯的钻模, 钻一个直径1/4″的辅助孔. 位置可在通孔圆周外围的任意角度上, 其深度要比预设的沉孔略深一些.

步骤 3: 使用标准的扩孔工具, 将沉孔加工至需要的深度. 可根据沉孔尺寸参照表来选择合适的尺寸.

步骤 4: 在脱料板上加工埋头孔, 配内六角固定螺栓用.

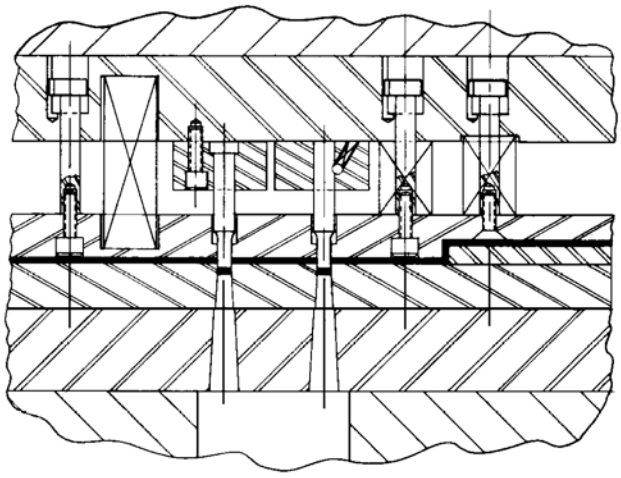
现有模具的改装

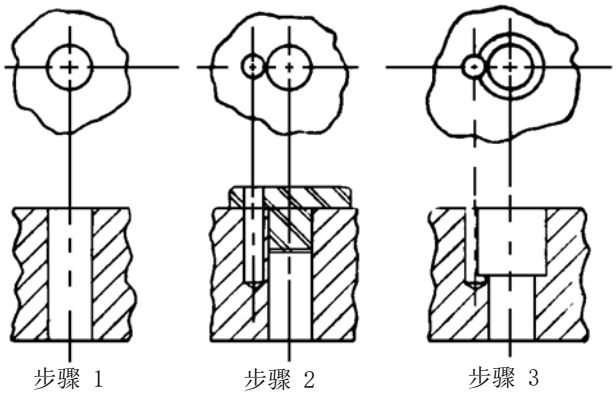
如需将现有模具改装为使用杰根斯Kwik-Strip快卸螺栓, 只需在原有的脱卸孔边上铣一个1/4″宽的槽, 然后再在脱料板上加工出配六角螺丝的沉孔即可.

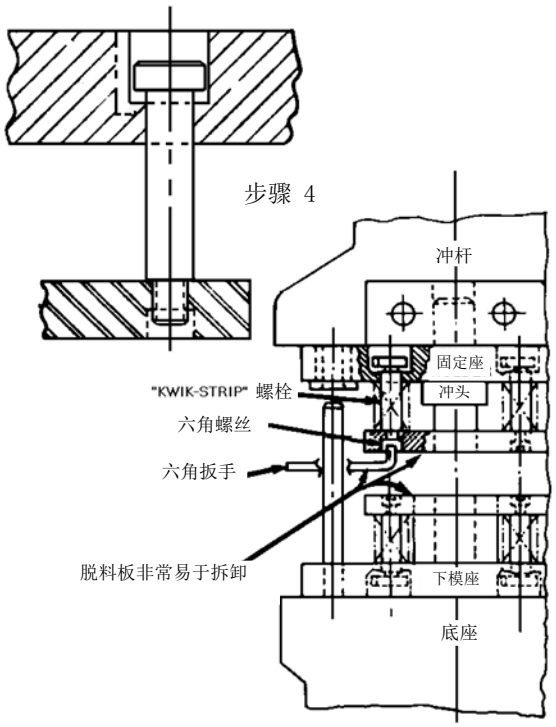
如原先的安装螺丝尺寸需要保留, 则冲头固定座上的通孔和沉孔尺寸需增大.

拆卸

将脱料板托稳, 用六角扳手卸下六角螺丝, 将脱料板小心卸下. 再按照规定的步骤更换脱料板即可.

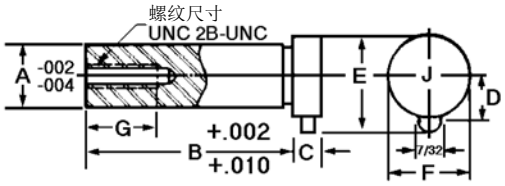






Kwik-Strip® 快卸螺栓

- 材料: 合金钢
- 热处理至 Rc 32-36
- 提供CAD图形文件



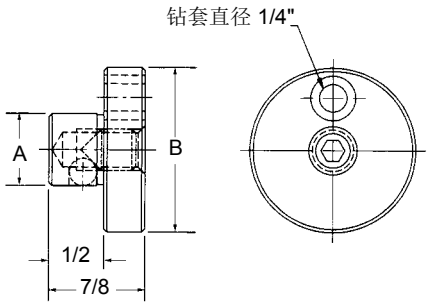
尺寸的选择

根据螺纹尺寸来选择螺栓. 例如:您的脱料板需要使用直径1/2″的传统脱卸螺栓(螺纹尺寸为3/8″),那您就要选用直径5/8″的杰根斯Kwik-Strip快卸螺栓(螺纹尺寸为3/8″). 虽然Kwik-Strip快卸螺栓的长度可能要短上1/4″,但是仍可保证有足够长度的螺孔深度以和六角螺丝配合固定.

件号	A	B	C	D	E	F	G	螺纹尺寸	重量 (lbs)
46601	1/2	2	5/16	.409	57/64	3/4	1	5/16-18	.14
46602	1/2	2 1/2	5/16	.409	57/64	3/4	1	5/16-18	.17
46603	1/2	3	5/16	.409	57/64	3/4	1	5/16-18	.20
46604	1/2	3 1/2	5/16	.409	57/64	3/4	1	5/16-18	.23
46605	1/2	4	5/16	.409	57/64	3/4	1	5/16-18	.26
46606	1/2	4 1/2	5/16	.409	57/64	3/4	1	5/16-18	.29
46607	1/2	5	5/16	.409	57/64	3/4	1	5/16-18	.32
46608	5/8	2	3/8	.472	1 1/64	7/8	1 1/8	3/8-16	.18
46609	5/8	2 1/2	3/8	.472	1 1/64	7/8	1 1/8	3/8-16	.23
46610	5/8	3	3/8	.472	1 1/64	7/8	1 1/8	3/8-16	.27
46611	5/8	3 1/2	3/8	.472	1 1/64	7/8	1 1/8	3/8-16	.32
46612	5/8	4	3/8	.472	1 1/64	7/8	1 1/8	3/8-16	.36
46613	5/8	4 1/2	3/8	.472	1 1/64	7/8	1 1/8	3/8-16	.41
46614	5/8	5	3/8	.472	1 1/64	7/8	1 1/8	3/8-16	.45
46615	3/4	2	1/2	.534	1 9/64	1	1 1/4	1/2-13	.26
46616	3/4	2 1/2	1/2	.534	1 9/64	1	1 1/4	1/2-13	.33
46617	3/4	3	1/2	.534	1 9/64	1	1 1/4	1/2-13	.39
46618	3/4	3 1/2	1/2	.534	1 9/64	1	1 1/4	1/2-13	.46
46619	3/4	4	1/2	.534	1 9/64	1	1 1/4	1/2-13	.52
46620	3/4	4 1/2	1/2	.534	1 9/64	1	1 1/4	1/2-13	.59
46621	3/4	5	1/2	.534	1 9/64	1	1 1/4	1/2-13	.65

钻模

用于定位钻孔. 旋紧中心螺丝以固定钻模,接着就可以钻1/4″直径的辅助孔了.



件号	螺栓尺寸*	A	B	重量 (lbs)
46641	1/2	.528	1 1/2	.20
46642	5/8	.653	1 1/2	.22
46643	3/4	.778	1 5/8	.24

包含1/4″直径的钻套

扩孔工具

扩孔以安装杰根斯Kwik-Strip快卸螺栓.

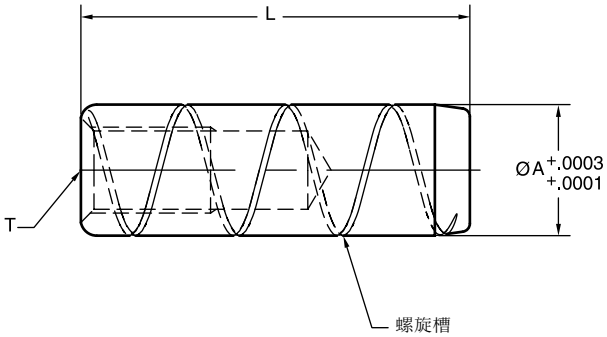
件号	扩孔直径	螺栓尺寸*
46647	31/32	5/8
46648	1 1/32	3/4

*对应快卸螺栓“A”尺寸

合金钢精密定位销(英制系列)

杰根斯提供3种类型的精密定位销

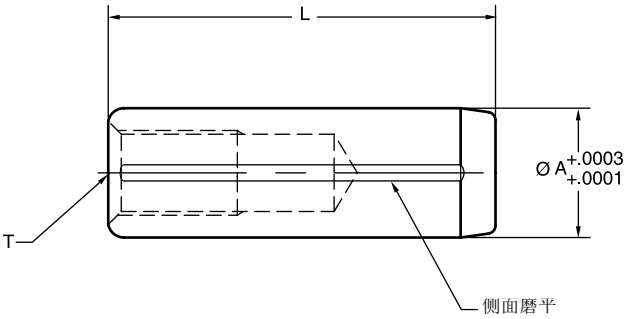
螺旋槽型
(帮助导气)



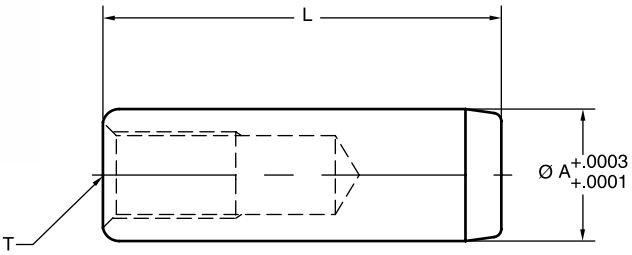
特征, 应用 & 优点

- 内部含有螺孔以便于使用螺丝将定位销取出
- 标准圆柱型通常用于通孔场合.
- 螺旋槽型的设计可导气, 使定位销便于取出
- 通气平面型可使空气从侧面排出
- 螺旋槽型和通气平面型通常用于盲孔场合
- 所有杰根斯精密定位销均由热处理合金钢制造

通气平面型
(一侧磨平以通气)



标准圆柱形
(无导气)



精密定位销(英制系列)

螺旋槽	通气平面	标准圆柱	基准尺寸	实际尺寸	长度	内部螺纹尺寸
31800	31400	31600	1/4	.2502	1/2	8 - 32
31801	31401	31601	1/4	.2502	3/4	8 - 32
31802	31402	31602	1/4	.2502	1	8 - 32
31803	31403	31603	1/4	.2502	1-1/4	8 - 32
31804	31404	31604	1/4	.2502	1-1/2	8 - 32
31805	31405	31605	1/4	.2502	1-3/4	8 - 32
31806	31406	31606	1/4	.2502	2	8 - 32
31807	31407	31654	1/4	.2502	2-1/4	8 - 32
31808	31408	31607	1/4	.2502	2-1/2	8 - 32
31809	31409	31608	5/16	.3127	3/4	10 - 32
31810	31410	31609	5/16	.3127	1	10 - 32
31811	31411	31610	5/16	.3127	1-1/4	10 - 32
31812	31412	31611	5/16	.3127	1-1/2	10 - 32
31813	31413	31612	5/16	.3127	2	10 - 32
31814	31414	31613	5/16	.3127	2-1/4	10 - 32
31815	31415	31614	5/16	.3127	2-1/2	10 - 32
31816	31416	31615	3/8	.3752	3/4	10 - 32
31817	31417	31616	3/8	.3752	1	10 - 32
31818	31418	31617	3/8	.3752	1-1/4	10 - 32
31819	31419	31618	3/8	.3752	1-1/2	10 - 32
31820	31420	31619	3/8	.3752	1-3/4	10 - 32
31821	31421	31620	3/8	.3752	2	10 - 32
31822	31422	31621	3/8	.3752	2-1/4	10 - 32
31823	31423	31622	3/8	.3752	2-1/2	10 - 32
31824	31424	31623	3/8	.3752	3	10 - 32
31825	31425	31624	7/16	.4377	1	1/4 - 20
31826	31426	31625	7/16	.4377	1-1/2	1/4 - 20
31827	31427	31626	7/16	.4377	2	1/4 - 20
31828	31428	31627	1/2	.5002	3/4	1/4 - 20
31829	31429	31628	1/2	.5002	1	1/4 - 20
31830	31430	31629	1/2	.5002	1-1/4	1/4 - 20
31831	31431	31630	1/2	.5002	1-1/2	1/4 - 20
31832	31432	31631	1/2	.5002	1-3/4	1/4 - 20
31833	31433	31632	1/2	.5002	2	1/4 - 20
31834	31434	31633	1/2	.5002	2-1/4	1/4 - 20
31835	31435	31634	1/2	.5002	2-1/2	1/4 - 20
31836	31436	31635	1/2	.5002	3	1/4 - 20
31837	31437	31636	1/2	.5002	3-1/2	1/4 - 20
31838	31438	31637	1/2	.5002	4	1/4 - 20
31839	31439	31638	5/8	.6252	1-1/4	1/4 - 20
31840	31440	31639	5/8	.6252	1-1/2	1/4 - 20
31841	31441	31640	5/8	.6252	2	1/4 - 20
31842	31442	31641	5/8	.6252	2-1/4	1/4 - 20
31843	31443	31642	5/8	.6252	2-1/2	1/4 - 20
31844	31444	31643	5/8	.6252	3	1/4 - 20
31845	31445	31644	5/8	.6252	4	1/4 - 20
31846	31446	31645	3/4	.7502	1-1/2	5/16 - 18
31847	31456	31655	3/4	.7502	1-3/4	5/16 - 18
31848	31447	31646	3/4	.7502	2	5/16 - 18
31849	31448	31647	3/4	.7502	2-1/2	5/16 - 18
31850	31449	31648	3/4	.7502	3	5/16 - 18
31851	31450	31649	3/4	.7502	4	5/16 - 18
31856	31451	31656	1	1.0002	1-3/4	5/16 - 18
31852	31452	31650	1	1.0002	2	5/16 - 18
31853	31453	31651	1	1.0002	2-1/2	5/16 - 18
31854	31454	31652	1	1.0002	3	5/16 - 18
31855	31455	31653	1	1.0002	4	5/16 - 18

技术规格:

材料:
合金钢

长度公差:
±0.010″

内部核心硬度:
47 - 58 Rockwell C

直径公差:
±0.0001″

表面硬度:
60 - 64 Rockwell C

推荐配合孔直径:
比基准尺寸小0.0005″

表明粗糙度:
8 MICRO-英制

标准号:
ASME B18.8.2

螺旋槽型

通气平面型

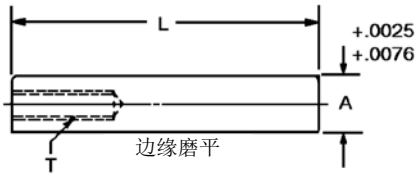
标准圆柱形

通气导销

公称

- 材料： 低碳钢
- 热处理： 表面硬化
- 提供产品CAD图形文件

边缘磨平，以从盲孔中泄气.产品不含半圆头螺钉.



件号	A	L	T
31751	8	20	M5 x 1.0
31753	8	30	M5 x 1.0
31755	8	40	M5 x 1.0
31759	10	20	M6 x 1.0
31761	10	30	M6 x 1.0
31763	10	40	M6 x 1.0
31765	10	50	M6 x 1.0
31767	10	70	M6 x 1.0
31769	12	20	M6 x 1.0
31771	12	30	M6 x 1.0
31773	12	40	M6 x 1.0

件号	A	L	T
31775	12	50	M6 x 1.0
31776	12	60	M6 x 1.0
31777	12	70	M6 x 1.0
31780	16	40	M8 x 1.25
31782	16	50	M8 x 1.25
31783	16	60	M8 x 1.25
31784	16	70	M8 x 1.25
31787	20	50	M10 x 1.6
31788	20	60	M10 x 1.6
31789	20	70	M10 x 1.6

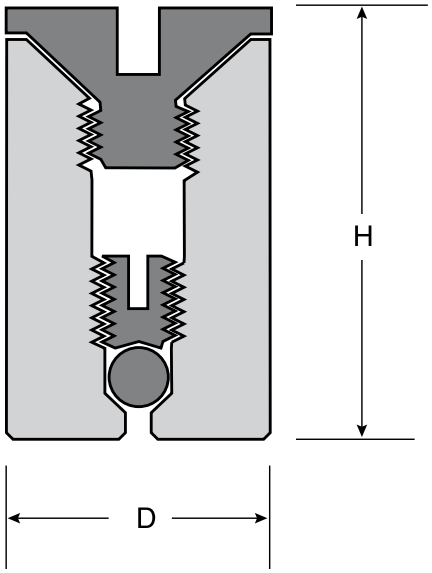
产品不包含半圆头螺钉

精密膨胀销

- 材料：钢，洛氏硬度 Rc 50-55
- 自找正，重复定位精度在+/- 0.013mm以内
- 配合孔公差推荐 +0.013/+0.025mm
- 胀销上下部分分别先后胀紧

英制系列

件号	直径	高度	六角扳手规格	
			底部	顶部
29401	1/4	1/2	5/64	3/32
29402	3/8	3/4	1/8	5/32
29403	1/2	1	5/32	3/16
29404	5/8	1 - 1/4	3/16	7/32
29405	3/4	1 - 1/2	1/4	5/16
29406	1	2	3/8	1/2

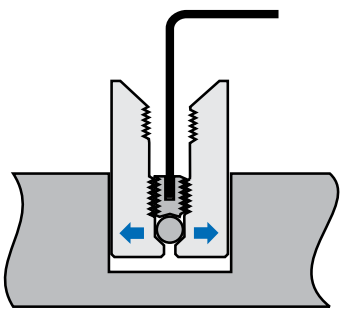


公制系列

件号	直径	高度	六角扳手规格	
			底部	顶部
29451	10	20	3	4
29452	12	24	4	5
29453	14	28	4	5
29454	16	32	5	6
29455	20	40	6	8

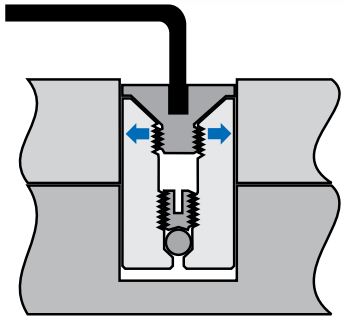
尺寸众多，应用广泛

安装说明



步骤一：

移开顶盖螺丝，将膨胀销插入公件一的定位孔，用六角扳手旋紧膨胀销底端的螺丝使其胀紧固定



步骤二：

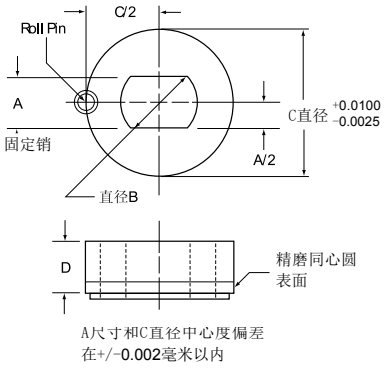
盖上顶盖螺丝，将工件二的定位孔滑入膨胀销，并用六角扳手将顶盖螺丝旋紧，将工件一和工件二固定连接.

带槽定位套

- 配合L形插销使用,无需特别固定就可轻松将两个孔定位
- 直径范围从3/16″到1’(公制6毫米到25毫米)
- 材料:工具钢,热处理至Rc58-62
- 提供固定销

公制系列: 压紧配合

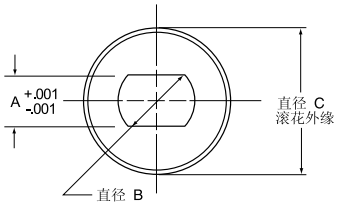
件号	插销直径	A	直径B	直径C	D
24351	6mm	6.00/6.03	9.0	20.000	9.0
24352	8mm	8.00/8.03	11.0	24.000	9.0
24353	10mm	10.00/10.03	13.0	24.000	9.0
24354	12mm	12.00/12.03	15.0	24.000	14.0
24355	16mm	16.00/16.03	18.0	30.000	12.0
24356	20mm	20.00/20.03	22.0	35.999	19.0
24357	25mm	25.00/25.03	27.0	40.000	19.0



A尺寸和C直径中心度偏差在+/-0.002毫米以内

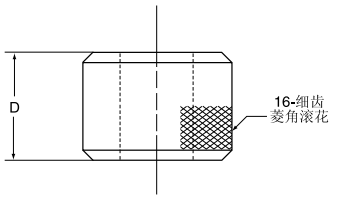
英制系列: 压紧配合

件号	插销直径	A	直径B	直径C	D
24301	3/16	.1876/.1882	0.312	0.75	0.400
24302	1/4	.2501/.2507	0.375	0.75	0.400
24303	1/4	.2501/.2507	0.375	1	0.400
24304	5/16	.3126/.3132	0.437	1	0.400
24305	3/8	.3751/.3757	0.5	1	0.400
24306	1/2	5001/.5007	0.625	1	0.400
24307	1/2	5001/.5007	0.625	1	0.900
24308	5/8	.6251/.6257	.075	1.25	0.900
24309	3/4	.7501/.7510	0.812	1.5	1.0000
24310	7/8	.8751/8760	1	1.5	1.0000
24311	1	1.0001/1.0010	1.062	1.5	1.0000

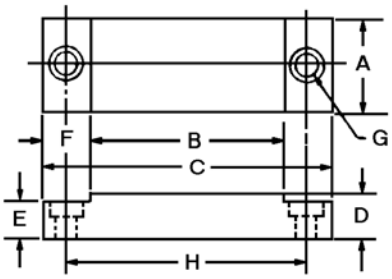


英制系列,滚花外缘

件号	插销直径	A	直径B	直径C	D
24331	3/16	0.188	0.312	0.565	.50
24332	1/4	0.25	0.375	0.64	.50
24333	5/16	0.313	0.437	0.765	.50
24334	3/8	0.375	0.5	0.89	.50



支撑垫



杰根斯产品特点:

在控制D尺寸的公差精度的前提下，更换支撑垫时，原公差可维持在0.013毫米以内.

- 材料：低碳钢
- 表面处理：黑色氧化
- 热处理:表面渗碳硬化 75-77 R30N
- 提供CAD图形文件

支撑垫用于在重型应用的条件下，需要更大的耐磨表面的场合。支撑垫也可作为硬质支撑，或在夹具上用作耐磨板。

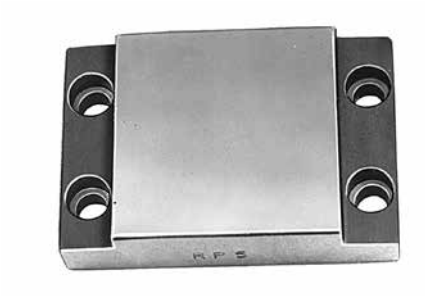
英制

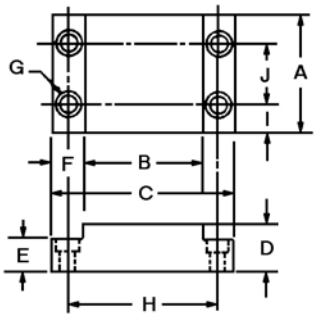
件号	A	B	C	+.0005 -.000 D	E	F	G	H	重量 (lbs)
35901	1	1	2	.475	3/8	1/2	#10	1 1/2	.22
35902	1 1/2	1 1/2	2 1/2	.600	1/2	1/2	1/4	2	.58
35904	1	2	3 1/2	.720	5/8	3/4	5/16	2 3/4	.63
35905	1	3	4 1/2	.720	5/8	3/4	5/16	3 3/4	.84
35906	1	4	5 1/2	.720	5/8	3/4	5/16	4 3/4	1.06

公制

件号	A	B	C	+.013 -.000 D	E	F	G	H	重量 (kg)
35951	25	25	50	12	10	13	M5	38	0.10
35952	25	38	64	15	13	13	M6	50	0.26
35954	25	50	89	18	16	19	M8	70	0.28

支撑垫





支撑垫用于在重型应用的条件下，需要更大的耐磨表面的场合。支撑垫也可作为硬质支撑，或在夹具上用作耐磨板。

- 材料：低碳钢
- 表面处理：黑色氧化
- 热处理:表面渗碳硬化 75-77 R30N
- 提供CAD图形文件

英制

件号	A	B	C	+.0005 -.000 D	E	F	G	H	I	J	重量 (lbs)
35903	2	2	3	.725	1/2	1/2	1/4	2 1/2	1/2	1	1.06

公制

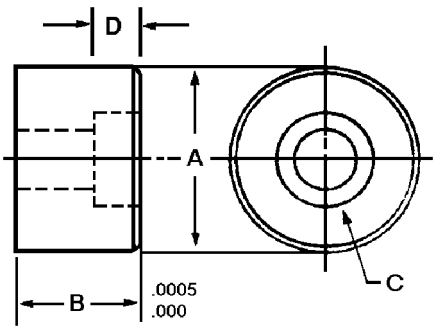
件号	A	B	C	+.013 -.000 D	E	F	G	H	I	J	重量 (kg)
35953	50	50	75	18	12	13	M6	64	13	25	0.48

夹具垫脚

- 材料：低碳钢
- 表面处理：黑色氧化
- 含内六角安装螺钉
- 热处理:表面渗碳硬化 75-77 R30N
- 提供CAD图形文件

杰根斯产品特点：

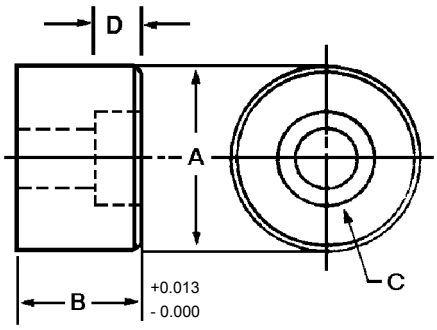
在确保B尺寸的公差精度的前提下，更换支撑垫时，重复定位公差可维持在0.0005″(0.013mm)以内。



件号	A	+.0005 -.000 B	内六角螺钉 C	D	重量 (lbs) 10 件
25701*	5/8	3/8	1/4-20 x 3/8	9/32	.31
25702*	5/8	1/2	1/4-20 x 1/2	9/32	.31
25703*	5/8	5/8	1/4-20 x 5/8	9/32	.47
25704*	5/8	3/4	1/4-20 x 3/4	9/32	.55
25705	5/8	7/8	1/4-20 x 7/8	9/32	.62
25706	5/8	1	1/4-20 x 1	9/32	.78
25707*	7/8	1/2	5/16-18 x 1/2	11/32	.78
25708*	7/8	5/8	5/16-18 x 5/8	11/32	.94
25709*	7/8	3/4	5/16-18 x 3/4	11/32	1.03
25710	7/8	7/8	5/16-18 x 7/8	11/32	1.12
25711*	7/8	1	5/16-18 x 1	11/32	1.15
25712	7/8	1 1/8	5/16-18 x 1 1/4	11/32	1.17
25713	7/8	3/4	3/8-16 x 3/4	13/32	1.11
25714*	1 1/4	3/4	3/8-16 x 3/4	13/32	2.50
25715	1 1/4	7/8	3/8-16 x 7/8	13/32	2.70
25716*	1 1/4	1	3/8-16 x 1	13/32	3.30
25717*	1 1/4	1 1/2	3/8-16 x 1 1/2	13/32	5.00
25718	1 1/4	2	3/8-16 x 2	13/32	6.60
25719	1 5/8	1 1/4	1/2-13 x 1 1/2	17/32	7.00
25720	1 5/8	1 3/4	1/2-13 x 1 3/4	17/32	9.80
25721	1 5/8	2 1/4	1/2-13 x 2 1/2	17/32	13.75

*符合TCMA标准

夹具垫脚 – 公制

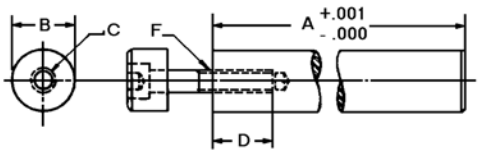


件号	A	+.013 -.000 B	内六角螺钉 C	D
25751	16	10	M6 x 10	7
25752	16	12	M6 x 12	7
25754	16	20	M6 x 20	7
25757	22	12	M8 x 12	9
25759	22	20	M8 x 20	9
25761	22	24	M8 x 25	9
25766	32	24	M10 x 25	11

夹具支脚

杰根斯夹具支脚是小成本简单夹具板的理想选择. 支脚顶部的大支撑面可持久地保证夹具板的位置精度. 大直径的底部垫脚提供更大的支撑面积. 支脚和底部垫脚都热处理淬硬以延长使用寿命

- 材料: 低碳钢
- 表面处理: 黑色氧化
- 含内六角安装螺钉
- 热处理:表面渗碳硬化 75-77 R30N
- 提供CAD图形文件



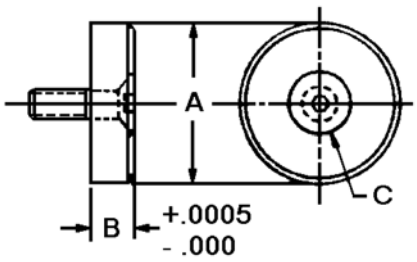
件号	A	B	C	D	螺钉 F	重量 (lbs)
25301	1	5/8	1/4-20	5/8	1/4-20 x 1	.13
25302	2	5/8	1/4-20	5/8	1/4-20 x 1	.20
25303	3	5/8	1/4-20	5/8	1/4-20 x 1	.28
25304	4	7/8	3/8-16	7/8	3/8-16 x 1 3/4	.81
25305	5	7/8	3/8-16	7/8	3/8-16 x 1 3/4	1.00
25306	6	7/8	3/8-16	7/8	3/8-16 x 1 3/4	1.10

平头垫脚

- 材料: 低碳钢
- 表面处理: 黑色氧化
- 含平头六角安装螺钉
- 热处理:表面渗碳硬化 75-77 R30N
- 提供CAD图形文件

杰根斯产品特点:

在确保B尺寸的公差精度的前提下, 更换支撑垫时, 重复定位公差可维持在0.0005″(0.013mm)以内。

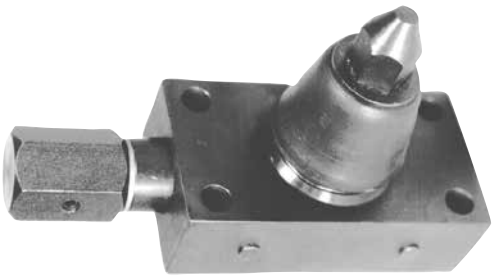


件号	A	+.0005 -.000 B	平头六角螺钉 C	重量(lbs) 每10个
19301	1/2	1/8	8-32 x 3/8	.06
19302	1/2	1/4	8-32 x 1/2	.16
19303	5/8	1/4	10-32 x 5/8	.21
19304	7/8	3/8	1/4-20 x 3/4	.62
19305	1 1/4	3/8	5/16-18 x 3/4	1.25
19306	1 5/8	3/8	3/8-16 x 3/4	2.20

Metric

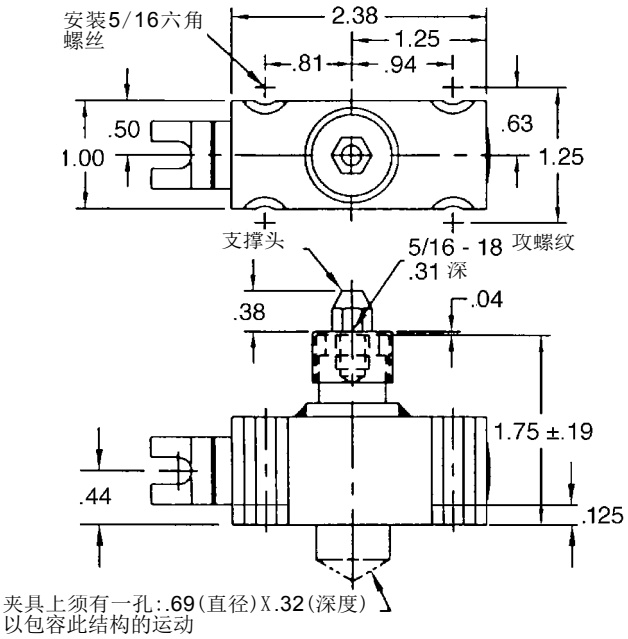
件号	A	+.013 -.000 B	平头六角螺钉 C	重量 (Kg) 每10个
19351	13	3	M4 x 10	.03
19352	13	6	M4 x 12	.09
19353	16	6	M5 x 16	.11
19354	22	10	M6 x 20	.33
19355	31	10	M8 x 20	.47

手动工装辅助支承



杰根斯的弹簧工装支承对不规则形状的工件提供坚固可靠的支撑. 这种装置的设计和应用，是为了避免机加工产生的力而导致的工件位置偏差. 精确双锁夹钳从两边紧夹支承体，产生类似虎钳的动作机制.

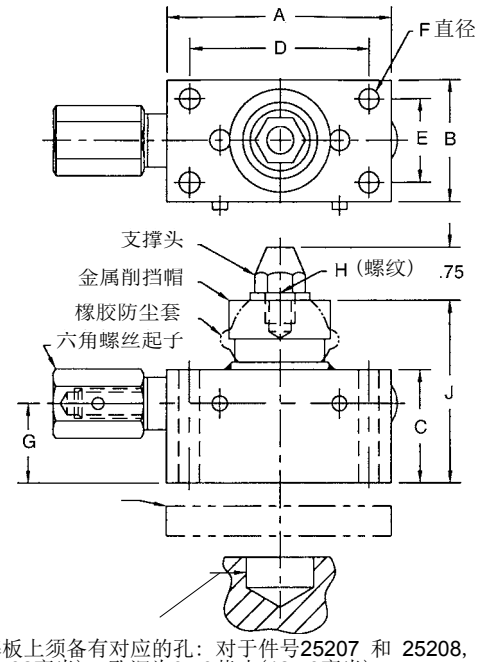
- 负载 300-4500 磅 (135 -2040 Kg).
- 粗面设计
- 高品质构造
- 双重夹钳锁定
- 可选橡胶帽或防尘罩



夹具上须有一孔:.69(直径)X.32(深度)以包容此结构的运动

25201

件号25207及25208的配套座板选项	
1/4"	25211
1/2"	25212
3/4"	25213

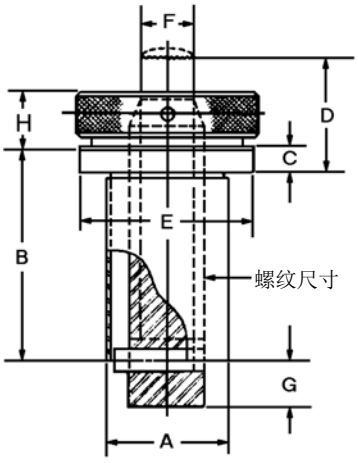


如果不使用配套基座,夹具基板上须备有对应的孔：对于件号25207 和 25208,夹具基板上孔径应为1.12英寸(27.32毫米)，孔深为0.50英寸(12.70毫米).

件号	支撑力	防尘	起子头尺寸	A	B	C	D	E	直径 F	G	螺纹 H	支撑头 J 平均高度	支撑头 J 行程
25201	300 lbs 扭矩: 10ft-lbs	帽	尺寸见插图									1.75	±.19
25203	1400 lbs	帽	.750 六角	3.75	2.00	2.00	3.00	1.38	11/32	1.13	3/8-16 .44 深	3.31	±.25
25207	2500 lbs	帽	.750 六角	3.75	2.00	1.12	3.00	1.38	11/32	.56	3/8-16 .44 深	2.38	±.25
25205	4500 lbs	帽	.937 六角	4.54	2.50	2.50	3.50	1.88	13/32	1.63	1/2-13 .59 深	4.13	±.38

注：1=453.592克；1英寸=25.4毫米

可调支撑



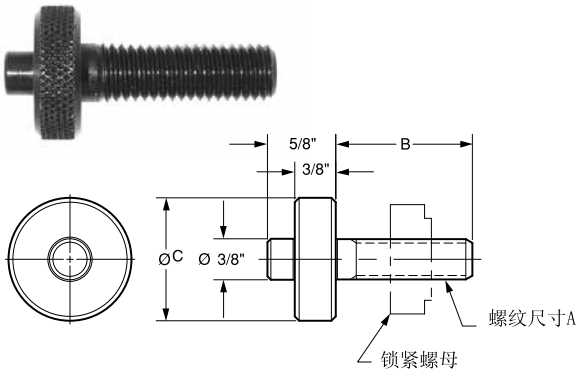
过盈配合

本产品为不规则顶紧高度设计： 在不同顶紧高度要求下， 产生正压力顶紧制动。在铣磨加工中， 可调节不同顶紧高度。产品可选择光滑圆头或淬火工具钢齿纹夹紧面． 垂直提升， 不可旋转．衬套外径精磨以便于过盈装配。

- 材料：衬套，低碳钢
  圆头杆，低碳钢
  齿面杆，4140钢
- 表面处理：衬套，黑色氧化处理
  圆头杆，黑色氧化处理
  齿面杆，黑色氧化处理
- 热处理：衬套，74-77 R30N 表面硬化处理
  圆头杆，表面硬化处理
  齿面杆，Rc 45-48
- 提供产品CAD图形文件

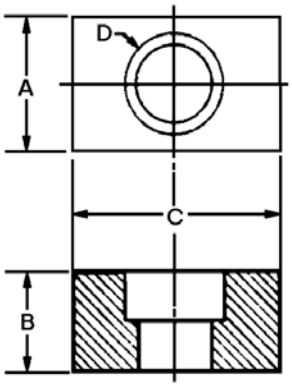
件 号 (圆头杆)	件 号 (齿面杆)	压紧配合 A	B	C	D 最小	D 最大	E	F	G	H	螺纹尺寸	重量 (磅)
24901	25101	5/8	1 3/16	3/16	9/16	1 1/2	1	1/4	5/32	3/8	3/8-16	.19
24902	25102	1	1 5/8	3/16	7/8	2 7/16	1 5/16	15/32	7/16	7/16	5/8-11	.55
24903	25103	1 1/2	2 3/4	3/16	7/8	3 1/2	1 3/4	13/16	1/2	9/16	1-8	1.90

可调支承螺柱



件 号	A	B	C	重量 (磅)	锁紧螺母件号 (不包含)
25001	3/8-16	1-1/4	1-1/8	0.15	28101
25003	3/8-16	2	1-1/8	0.18	28101
25005	1/2-13	1-5/8	1-1/8	0.20	28102
25007	1/2-13	2-1/2	1-1/8	0.25	28102
25009	5/8-11	2	1-3/8	0.34	28103
25011	5/8-11	3	1-3/8	0.43	28103

标准夹具键



- 材料：C-1018
- 表面处理：黑色氧化
- 热处理：74-77 R30N 表面渗碳硬化处理
- 提供产品CAD图形文件

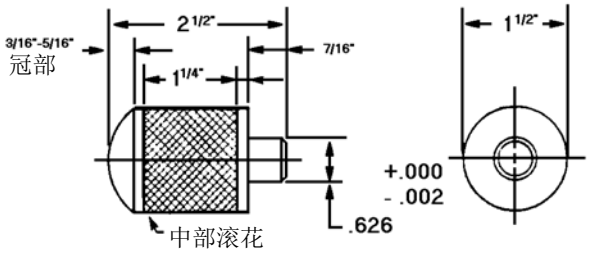
Part 件 号	-.0005 -.0010 A	B	C	内六角头螺丝 D	重量 (lbs) 10 件
19701*	.5000	1/2	3/4	1/4	.14
19702*	.5625	1/2	3/4	1/4	.65
19703*	.6250	1/2	3/4	5/16	.68
19704*	.6875	1/2	1	5/16	.98
19705	.7500	1/2	1 1/4	5/16	1.10
19706	.8125	1/2	1 1/4	5/16	1.25

*符合TCMA标准

公制系列

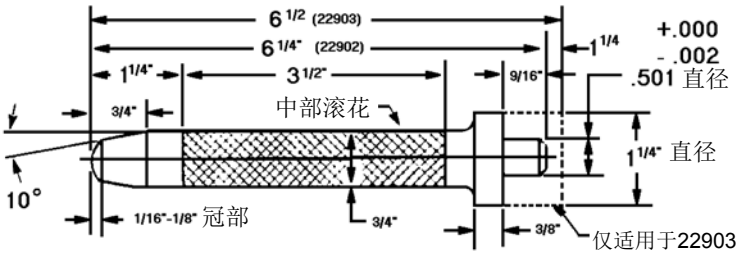
件 号	-.0013 -.0026 A	B	C	内六角头螺丝 D
19751	12	13	19	M5
19752	14	14	22	M6
19753	16	13	22	M6
19754	18	14	22	M6
19755	20	13	22	M6
19756	22	13	32	M6

滚花定位手柄



件 号	重量 (磅)
22901	1.0

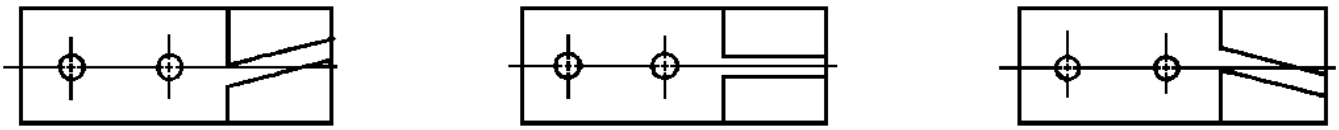
- 材料：AISI-S7
- 表面处理：黑色氧化
- 热处理：Rc 44-48
- 提供产品CAD图形文件



件 号	重量 (磅)
22902	1.1
22903	1.2

杰根斯的装夹方法和传统方法的比较

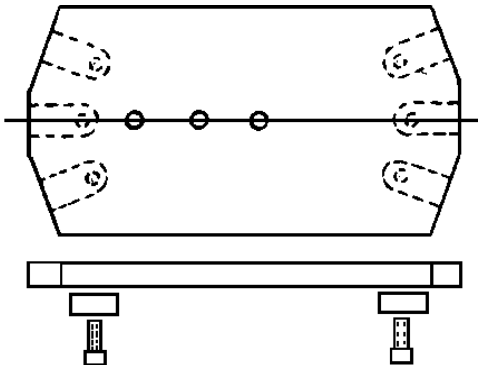
制作一个夹具用于在铸件A, B, C中铣槽（使用相同定位销）.



A　　B　　C

现行方法

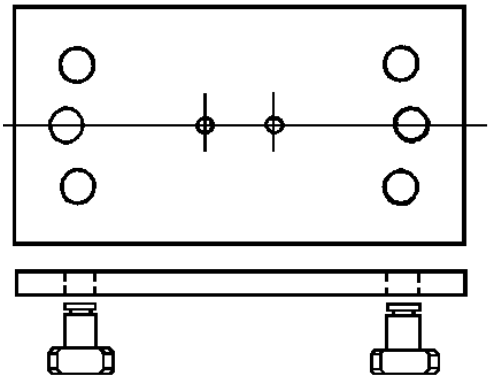
总共需要11.2小时来完成如下工作： 加工倒了边的夹具基础板；铣夹具键槽；钻定位销孔和攻定位螺丝孔.



现行方法	时间
1. 一边倒角	.5 小时
2. 在座标镗床上定位， 钻定位点和两个定位销孔	1.75 小时
3. 再定位， 并铣出两个夹具键槽	1.75 小时
4. 再定位，用两个键或其他定位工具 确定并铣出两个键槽	2.35 小时
5. 在对面槽位重复以上步骤	2.35 小时
6. 钻 / 攻出六个孔来把夹具键固定在键槽	1.5 小时
7. 设置并检测(如果不准确，需要返工)	1.0 小时
总计时间:	11.2 小时

杰根斯方法

只要5.5小时就可制成钻有夹具键孔和定位销孔的夹具.



杰根斯方法	时间
1.省去	
2.一个设置步骤完成确立定位孔和夹具键的工作	4.5 小时
3.省去	
4.省去	
5.省去	
6.省去	
7.检查起初的设置工作	1.0 小时
总计时间:	5.5 小时

利用这一特别的夹具 – **节省50%以上的设置安装时间!**

定位夹具键

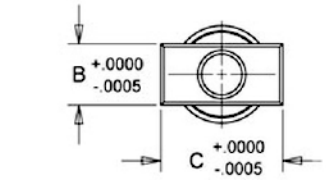
杰根斯产品特点：

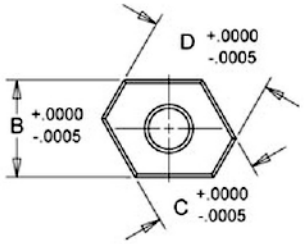
360° 全接触，定位更准确

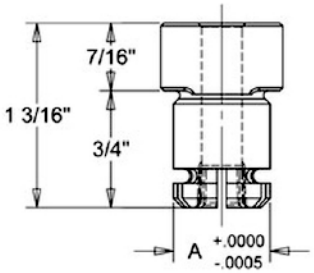
一个定位夹具键可以用于多种T槽宽度的工作台。定位夹具键将夹具定位在机床工作台上的中心位置。使用夹具键就不用在夹具板上开槽，不用制作定位件，也不用攻钻螺孔了，只要扩出两个销孔（尺寸取决于键轴直径，如下表所示），从而节省了工时。

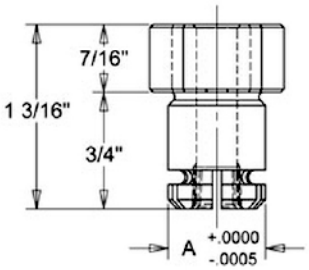
特别的膨胀轴使得操作人员既能从顶部也能从底部用标准的六角扳手将夹具键与夹具锁紧。

- 材料：4140
- 热处理：26-30
- 提供CAD图形文件
- 使用5/32六角扳手安装
- 降低夹具成本
- 省去额外的安装时间
- 可完全互换
- 适合众多机床工作台T槽尺寸









定位夹具键 – 英制

件号	A	B	C	D	重量 (kg)	推荐孔径	旧件号
39520	5/8	1/2	7/8	—	0.09	0.625轴径：0.6255+/-0.0005	39501,39507
39521	5/8	9/16	3/4	—	0.09	0.625轴径：0.6255+/-0.0005	39502,39505
39522	5/8	5/8	11/16	13/16	0.09	0.625轴径：0.6255+/-0.0005	39503,39504,39506
39523	3/4	1"	1 1/16	—	0.19	0.625轴径：0.6255+/-0.0005	39509,39510

定位夹具键 – 公制

使用4mm六角扳手安装

件号	A	B	C	D	重量 (kg)	推荐孔径	旧件号
39525	16	10	20	—	0.04	16轴径：16.01+/-0.01	39550,39555
39526	16	12	22	—	0.04	16轴径：16.01+/-0.01	39551,39556
39527	16	14	16	18	0.04	16轴径：16.01+/-0.01	39552,39553,39554
39528	20	24	28	32	0.09	20轴径：20.01+/-0.01	39557,39558,39559

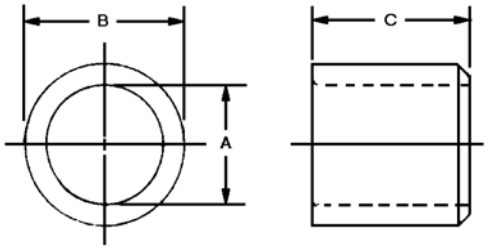
公制工槽/英制定位键

主要用于工作台工槽为公制，但已有的夹具定位孔为英制的情况

件号	A	B	C	D	重量 (kg)	推荐孔径	旧件号
39530	0.625	10	20	—	0.08	0.625轴径：0.6255+/-0.0005	39550,39565
39531	0.625	12	22	—	0.09	0.625轴径：0.6255+/-0.0005	39561,39566
39532	0.625	14	16	18	0.09	0.625轴径：0.6255+/-0.0005	39562,39563,39564

定位销导套

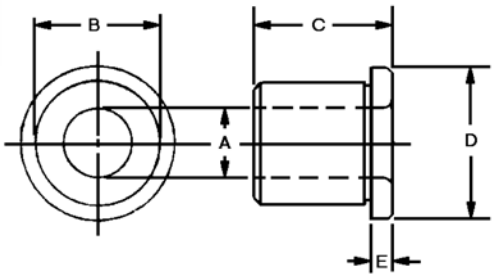
- 材料：52100钢



件 号	A	B	C	重量 (lbs) 10 件
28501	.3129 .3126	.5017 .5014	1/2	.16
28502	.5005 .5002	.7518 .7515	3/4	.47
28503	.7506 .7503	1.0018 1.0015	1	.94
28504	1.0007 1.0004	1.3772 1.3768	1 3/8	2.80

定位销带肩导套

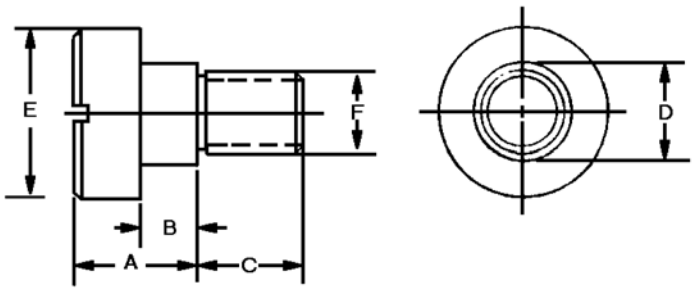
- 材料：52100钢



件 号	A	B	C	D	E	重量 (lbs) 10 件
40901	.3129 .3126	.5017 .5014	1/2	5/8	3/32	.16
40902	.5005 .5002	.7518 .7515	3/4	7/8	3/32	.47
40903	.7506 .7503	1.0018 1.0015	1	1 1/8	1/8	.94
40904	1.0007 1.0004	1.3772 1.3768	1 3/8	1 1/2	1/8	2.65

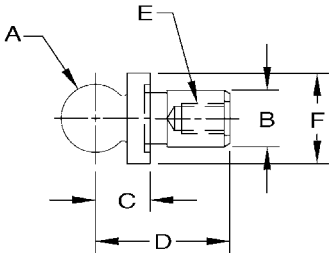
定位销安装螺丝

- 材料：低碳钢
- 表面处理：黑色氧化
- 热处理：表面渗碳
- 螺纹等级：2A-UNC



件 号	A	B	C	D	E	F	重量 (lbs) 10 件
10101	1/4	.135	3/8	3/8	5/8	5/16-18	.16

精密短轴检测球

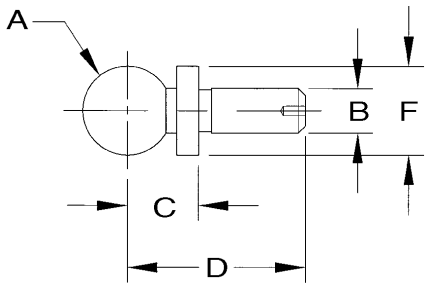


- 材料：8620 钢
- 表面硬化处理
- 与坐标测量机一起使用，作为检测应用的参照点，精确测量工件
- 球对轴偏心误差不超过0.001英寸.
- 单件构造

件 号	+0.0000-0.0002 A	+0.0000/-0.0002 B	+/-0.0002 C	D	螺纹 E	直径 F	净重（磅）10 件
29060	0.2500	0.1247	0.2000	0.58		1/4	.1
29061	0.3750	0.1872	0.3000	0.75		3/8	.1
29062	0.3750	0.3125	0.3000	0.74	8-32	1/2	.3
29063	0.5000	0.2497	0.3125	0.63	6-32	1/2	.3
29064	0.5000	0.2497	0.4000	0.93	6-32	1/2	.3
29065	0.5000	0.2497	0.5000	0.88	6-32	1/2	.3
29066	0.5000	0.3750	0.3750	1.31	10-24	5/8	.6
29067	0.6250	0.3122	0.4500	1.08	8-32	5/8	.6
29068	0.6250	0.3750	0.4500	1.42	10-24	5/8	.7
29069	0.6875	0.3750	0.5000	1.47	10-24	3/4	.9
29070	0.7500	0.3750	0.5625	1.53	10-24	3/4	1.3
29071	1.0000	0.5000	0.7000	1.64	10-24	1	2.5

精密滑动配合型

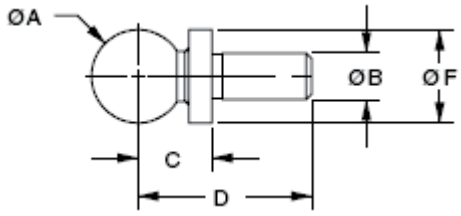
- 与坐标测量机一起使用，作为检测应用的参照点，精确测量工件
- 球对轴偏心误差不超过0.002英寸.
- 淬火精磨钢（440 不锈钢）
- 双件构造



件 号	+/-0.0005 A	+0.0000/-0.0002 B	+/-.0002 C	D	直径 F	净重（磅）10 件
29075	0.25000	0.1247	0.2000	9/16	1/4	.1
29076	0.37500	0.1872	0.3000	3/4	3/8	.1
29077	0.50000	0.2497	0.4000	15/16	1/2	.3
29078	0.62500	0.3122	0.4500	1 1/16	5/8	.6
29079	0.75000	0.3747	0.5000	1 1/4	3/4	1.0
29080	0.87500	0.4372	0.6000	1 7/16	3/4	.7
29081	1.00000	0.4997	0.7000	1 5/8	1	2.4

带肩紧配合型

- 单件构造
- 精密公差—.0002英寸同轴度
- 8620 钢，淬火硬化至 Rc58-62
- 提供产品CAD图形文件



滑动配合型

件 号	± .0002 A	+ .0000 - .0004 B	± .0002 C	D	净重（磅）10 件	直径 F
29041	.2500	.1250	.2000	9/16	.1	1/4
29042	.3750	.1875	.3000	3/4	.1	3/8
29043	.5000	.2500	.4000	15/16	.3	1/2
29044	.5000	.2500	.5000	1 3/8	.4	1/2
29045	.7500	.3750	.5000	1 1/4	1.0	3/4

压紧配合型

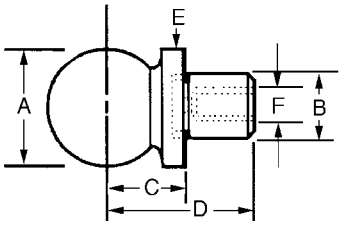
件 号	-.0002 Dia A	+.0003/-.000 B	+.0002 C	D	净重（磅）10 件	直径 F
29085	0.2500	.1253	.2000	9/16	.1	1/4
29086	0.3750	.1878	.3000	3/4	.1	3/8
29087	0.5000	.2503	.4000	15/16	.3	1/2
29088	0.5000	.2503	.5000	1 3/8	.4	1/2
29089	0.7500	.3753	.5000	1 1/4	1.0	3/4

单件整体结构

- 单件整体构造
- 精密公差—0.005mm同轴度
- 8620钢淬硬至 Rc58-62
- 提供产品CAD图形文件

英制

件 号	± .0002 A	+ .0000 − .0004 B	± .0002 C	D	直径 E	F	净重 (磅) 10 件
29051	.5000	.2500	.3125	5/8	.490	6-32 x 1/4	.3
29052	.5000	.2500	.3125	5/8	.490	无孔	.3



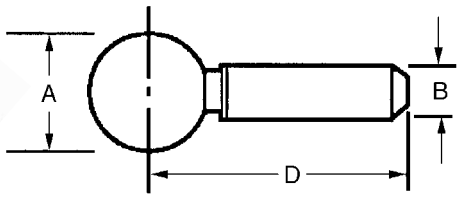
公制

件 号	± .005mm A	+000/− .010mm B	± .005mm C	D	直径 E	净重 (磅) 10 件	F
29090	6mm	3mm	6mm	16mm	6mm	.1	无孔
29091	10mm	5mm	10mm	20mm	10mm	.3	无孔
29092	12mm	6mm	12mm	22mm	12mm	.3	无孔

测量球

标准型

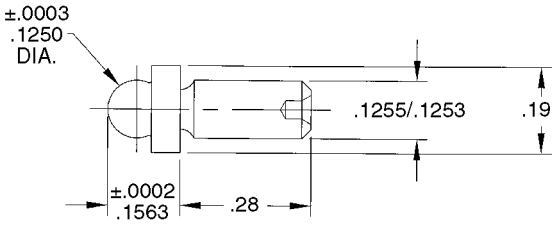
- 单件构造
- 精密公差—.0002英寸同轴度
- 8620 钢，淬火硬化至 Rc58-62
- 提供产品CAD图形文件



件 号	± .0002 A	+ .0000 − .0004 B	D	净重 (磅) 10 件
29031	.2500	.1250	9/16	.1
29032	.3750	.1875	3/4	.1
29033	.5000	.2500	15/16	.3
29034	.5000	.2500	1 1/2	.3
29035	.5000	.3750	1 1/2	.8

合金钢型

件号29099 尺寸见插图



- 与坐标测量机一起使用，作为检测应用的参照点，精确测量工件
- 轴和球同轴度不超过0.0002英寸.
- 淬火精磨钢 (440 不锈钢)
- 材料:球 − 碳钢
  轴 − 不锈钢440
- 双件构造
- 每100件重量低于1磅

保护罩

- 可直接使用两个M4螺丝
- 最大合适测量球尺寸为3/4”

件 号	孔 距	孔 径	总 高
29049	1.875	7/32	1.590

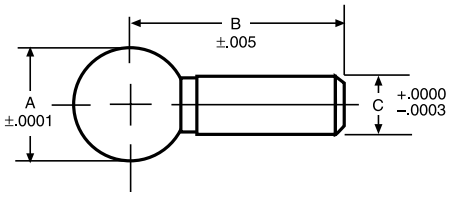
测量球

注：球头与轴体直接以特殊焊接方式联接，所以当球头侧向受力过大时，球头会从轴上脱落．从而避免由于球轴意外受力弯曲而产生的安装和检测误差．

夹具定位球（光轴）

这些工具球用焊接技术装配而成，焊接后依然保持最初的高精确度和光洁度．

- 材料：440-C 型不锈钢，淬火硬化至 Rc 58-62
- 球对轴偏心误差不超过0.0002英寸
- 提供产品CAD图形文件
- 两件焊接结构

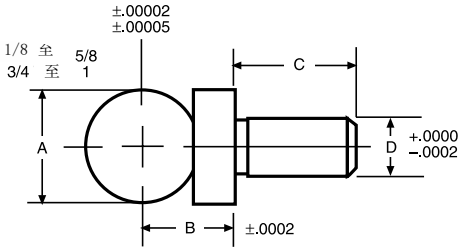


件 号	A	B	C
29001	.250	.56	.1247
29002	.375	.75	.1872
29003	.500	.94	.2497
29004	.625	1.06	.3122
29005	.750	1.25	.3747
29006	.875	1.44	.4372
29007	1.000	1.62	.4997

基准球（带参照侧肩）

杰根斯的检测球比夹具定位球具有更精密的公差，产品上准确固定的侧肩提供正向定位，再定位或复位．

- 材料：440-C 型不锈钢，淬火硬化至 Rc 58-62
- 球对轴偏心误差不超过0.0002英寸
- 提供产品CAD图形文件
- 两件焊接结构



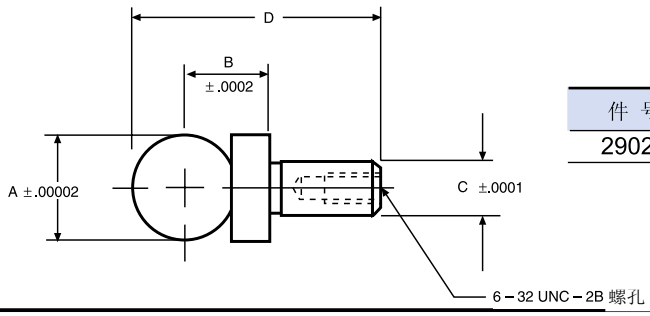
件 号	A	B	C	D
*29010	.125	.0938	.2812	.1255
29011	.250	.200	.36	.1247
29012	.375	.300	.45	.1872
29013	.500	.400	.54	.2497
29014	.625	.450	.61	.3122
29015	.750	.500	.75	.3747
29016	.875	.600	.84	.4372
29017	1.000	.700	.92	.4997

*29010球体仅提供硬质合金材料，洛氏硬度为91.5-92.5

基准球（带参照侧肩及尾部螺孔）

该检测球安装时不需压球头，可由下将其拉入配合孔或衬套（通过球轴上的螺孔配合螺钉实现）．

- 材料：440-C 型不锈钢，淬火硬化至 Rc 58-62
- 球对轴偏心误差不超过0.0002英寸
- 提供产品CAD图形文件
- 两件焊接结构



件 号	A	B	C	D
29021	.5000	.3125	.2499	.96