

LOCATING PINS -PRECISION TYPE- 治具用位置決めピン —精緻ツバなしタイプ—

2日目納期短縮
大口対応 BIG ORDER

◎カタログ規格外品はこちら ▶▶ P.137

◎CADデータフォルダ名: 22_Locating_Pins

■特長: 精緻タイプは、P寸公差 ± 0.01 または ± 0.02 (並級は ± 0.05)、同軸度0.01または0.02(並級は0.03または0.05)となります。

■おねじタイプ

Type	材質	硬度	Type	材質	硬度	表面処理
LNNAN	丸	焼入 35~40HRC	R-NNAN	丸	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
LNNND	ダイヤ	SCM435	R-NNND	ダイヤ	SCM435	硬質クロムメッキ
TLNNAN	丸	浸炭焼入 55HRC~ (深度0.7~0.8) ねじ部防錆処理	D-NNAN	丸	SKD11相当 55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理
TLNNND	ダイヤ	SCM415	D-NNND	ダイヤ	SKD11相当	ディコート®処理

参考: $\sin 15^\circ \approx 0.259$ $\tan 15^\circ \approx 0.267$

①ディコート処理品のねじ部形状

①ディコート処理品は()の精度となり、ねじ部形状が①となります。

②ディコート処理品はセンター穴が付きません。

型式	Type	Dg6	P 指定 0.1mm単位	B 指定 1mm単位	L 選択	L1	R	W	¥基準単価							
									LNNAN	LNNND	TLNNAN	TLNNND	R-NNAN	R-NNND	D-NNAN	D-NNND
焼入 (丸) LNNAN	(ダイヤ) LNNND	6	± 0.004 ± 0.012	8.0~12.0	5 8 10	6	3	3	860	1,280	1,110	1,540	1,360	1,780	3,830	5,380
		8	± 0.005 ± 0.014	10.0~16.0	5 8 10 12 15	10	4	3.5	1,030	1,450	1,280	1,710	1,530	1,950	3,880	5,430
		10	± 0.005 ± 0.014	12.0~20.0	(5) (8) 10 12 15	12	4	4	1,370	1,800	1,620	2,050	1,870	2,300	4,140	5,430
		10T	± 0.006 ± 0.017	12.0~20.0	(5) (8) 10 12 15	15	5	5	1,370	1,800	1,620	2,050	1,870	2,300	4,140	5,430
		12	± 0.006 ± 0.017	14.0~25.0	(8) 10 12 15 18	15	6	6	1,540	1,970	1,800	2,220	2,040	2,470	4,000	5,440
		16	± 0.007 ± 0.020	18.0~32.0	(10) 12 15 18 20	18	8	8	1,800	2,140	2,050	2,390	-	-	-	-
		20	± 0.007 ± 0.020	22.0~35.0	12 15 18 20	22	8	9	2,190	2,610	2,560	2,980	-	-	-	-

◎ () のL寸サイズはダイヤ形状とディコート®処理品適用不可

■止めねじタイプ

Type	材質	硬度	Type	材質	硬度	表面処理
LNTAN	丸	焼入 35~40HRC	R-NTAN	丸	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
LNTDN	ダイヤ	SCM435	R-NTDN	ダイヤ	SCM435	硬質クロムメッキ
TLNTAN	丸	浸炭焼入 55HRC~ (深度0.7~0.8)	D-NTAN	丸	SKD11相当 55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理
TLNTDN	ダイヤ	SCM415	D-NTDN	ダイヤ	SKD11相当	ディコート®処理

参考: $\sin 15^\circ \approx 0.259$ $\tan 15^\circ \approx 0.267$

①ディコート処理品は()の精度となります。

①ディコート処理品は()の精度となり、ねじ部形状が①となります。

②ディコート処理品はセンター穴が付きません。

型式	Type	Dg6	P 指定 0.1mm単位	B 指定 1mm単位	L	L1	d	R	適用止めねじ	W	¥基準単価							
											LNTAN	LNTDN	TLNTAN	TLNTDN	R-NTAN	R-NTDN	D-NTAN	D-NTDN
焼入 (丸) LNTAN	(ダイヤ) LNTDN	6	± 0.004 ± 0.012	8.0~12.0	5 8 4 3	M5	3	860	1,280	1,110	1,540	1,360	1,780	3,830	5,380			
		8	± 0.005 ± 0.014	10.0~16.0	5 8 8 5 4	M5	3.5	1,030	1,450	1,280	1,710	1,530	1,950	3,880	5,430			
		10	± 0.005 ± 0.014	12.0~20.0	10 8 7 4	M6	4	1,370	1,800	1,620	2,050	1,870	2,300	4,140	5,430			
		10T	± 0.006 ± 0.017	12.0~20.0	5 8 7 5	M6	5	1,370	1,800	1,620	2,050	1,870	2,300	4,140	5,430			
		12	± 0.006 ± 0.017	14.0~25.0	12 10 9 6	M8	6	1,540	1,970	1,800	2,220	2,040	2,470	4,000	5,110			
		16	± 0.007 ± 0.020	18.0~32.0	12 10 13 8	M8	8	1,800	2,140	2,050	2,390	-	-	-	-			
		20	± 0.007 ± 0.020	22.0~35.0	12 10 17 8	M8	9	2,190	2,610	2,560	2,980	-	-	-	-			

◎ディコート処理品とダイヤ形状はB寸5mm~の指定となります。

Order 注文例: 型式 P - B - L

Price 価格

●数量スライド価格 (円未満切り捨て) P.133

●焼入品

数量区分	標準対応	大口	個別対応			
数量	1~19	20~34	35~49	50~99	100~200	201~
値引率	基準単価	5%	10%	18%	25%	お見積り
出荷日	通常					+5日

●浸炭焼入品・硬質クロム品

数量区分	標準対応	大口	個別対応			
数量	1~19	20~34	35~49	50~99	100~200	201~
値引率	基準単価	5%	10%	18%	25%	お見積り
出荷日	通常					+7日

●ディコート®処理品

数量区分	標準対応	大口	個別対応			
数量	1~19	20~34	35~49	50~99	100~200	201~
値引率	基準単価	5%	10%	18%	25%	お見積り
出荷日	通常					+4日

●注文文様

●注文文様

●注文文様

変更	摩耗溝追加加工	廻り止め加工	ねじ径変更	廻り止め位置変更	ネジ部長き変更
Alterations					
Code	MK	KD	MC	KC	FC
Spec.	①部材にわすれ溝を掘ります。溝の深さ見合は標準管理がしやすいです。 ②③④の時適用 ⑤⑥⑦の時適用 溝深さ: 0.2mm (±0.05mm) 溝形状: V溝 (90°)	指定方向KD 一面加工を行います。 ①②の時適用 ③④の時適用 ⑤⑥の時適用 ⑦の時適用 ⑧の時適用 ⑨の時適用 ⑩の時適用 ⑪の時適用 ⑫の時適用 ⑬の時適用 ⑭の時適用 ⑮の時適用 ⑯の時適用 ⑰の時適用 ⑱の時適用 ⑲の時適用 ⑳の時適用 ㉑の時適用 ㉒の時適用 ㉓の時適用 ㉔の時適用 ㉕の時適用 ㉖の時適用 ㉗の時適用 ㉘の時適用 ㉙の時適用 ㉚の時適用 ㉛の時適用 ㉜の時適用 ㉝の時適用 ㉞の時適用 ㉟の時適用 ㊱の時適用 ㊲の時適用 ㊳の時適用 ㊴の時適用 ㊵の時適用 ㊶の時適用 ㊷の時適用 ㊸の時適用 ㊹の時適用 ㊺の時適用 ㊻の時適用 ㊼の時適用 ㊽の時適用 ㊾の時適用 ㊿の時適用	指定方向MC8 ねじ径を変更します。 ①②の時適用 ③の時適用 ④の時適用 ⑤の時適用 ⑥の時適用 ⑦の時適用 ⑧の時適用 ⑨の時適用 ⑩の時適用 ⑪の時適用 ⑫の時適用 ⑬の時適用 ⑭の時適用 ⑮の時適用 ⑯の時適用 ⑰の時適用 ⑱の時適用 ⑲の時適用 ⑳の時適用 ㉑の時適用 ㉒の時適用 ㉓の時適用 ㉔の時適用 ㉕の時適用 ㉖の時適用 ㉗の時適用 ㉘の時適用 ㉙の時適用 ㉚の時適用 ㉛の時適用 ㉜の時適用 ㉝の時適用 ㉞の時適用 ㉟の時適用 ㊱の時適用 ㊲の時適用 ㊳の時適用 ㊴の時適用 ㊵の時適用 ㊶の時適用 ㊷の時適用 ㊸の時適用 ㊹の時適用 ㊺の時適用 ㊻の時適用 ㊼の時適用 ㊽の時適用 ㊾の時適用 ㊿の時適用	指定方向KC ねじ径を0.1mm移動した位置に廻り止め一面加工を行います。 ①②の時適用 ③の時適用 ④の時適用 ⑤の時適用 ⑥の時適用 ⑦の時適用 ⑧の時適用 ⑨の時適用 ⑩の時適用 ⑪の時適用 ⑫の時適用 ⑬の時適用 ⑭の時適用 ⑮の時適用 ⑯の時適用 ⑰の時適用 ⑱の時適用 ⑲の時適用 ⑳の時適用 ㉑の時適用 ㉒の時適用 ㉓の時適用 ㉔の時適用 ㉕の時適用 ㉖の時適用 ㉗の時適用 ㉘の時適用 ㉙の時適用 ㉚の時適用 ㉛の時適用 ㉜の時適用 ㉝の時適用 ㉞の時適用 ㉟の時適用 ㊱の時適用 ㊲の時適用 ㊳の時適用 ㊴の時適用 ㊵の時適用 ㊶の時適用 ㊷の時適用 ㊸の時適用 ㊹の時適用 ㊺の時適用 ㊻の時適用 ㊼の時適用 ㊽の時適用 ㊾の時適用 ㊿の時適用	指定方向FC15 ねじ部長きを変更します。 FC=1mm単位指定 D6~10: MSFC-Mx3 D12~16: MSFC-Mx2.5 D20: MSFC-Mx2 ①②の時適用 ③の時適用 ④の時適用 ⑤の時適用 ⑥の時適用 ⑦の時適用 ⑧の時適用 ⑨の時適用 ⑩の時適用 ⑪の時適用 ⑫の時適用 ⑬の時適用 ⑭の時適用 ⑮の時適用 ⑯の時適用 ⑰の時適用 ⑱の時適用 ⑲の時適用 ⑳の時適用 ㉑の時適用 ㉒の時適用 ㉓の時適用 ㉔の時適用 ㉕の時適用 ㉖の時適用 ㉗の時適用 ㉘の時適用 ㉙の時適用 ㉚の時適用 ㉛の時適用 ㉜の時適用 ㉝の時適用 ㉞の時適用 ㉟の時適用 ㊱の時適用 ㊲の時適用 ㊳の時適用 ㊴の時適用 ㊵の時適用 ㊶の時適用 ㊷の時適用 ㊸の時適用 ㊹の時適用 ㊺の時適用 ㊻の時適用 ㊼の時適用 ㊽の時適用 ㊾の時適用 ㊿の時適用

LOCATING PINS -PRECISION TIP SELECTION TYPE- 治具用位置決めピン —先端形状選択 精緻ツバなしタイプ—

2日目納期短縮
大口対応 BIG ORDER

◎カタログ規格外品はこちら ▶▶ P.137

◎CADデータフォルダ名: 22_Locating_Pins

■特長: 精緻タイプは、P寸公差 ± 0.01 または ± 0.02 (並級は ± 0.05)、同軸度0.01または0.02(並級は0.03または0.05)となります。先端形状の選択が可能です。

■おねじタイプ

Type	材質	硬度	Type	材質	硬度	表面処理
SLNNA	丸	焼入 35~40HRC	R-SNNA	丸	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
SLNND	ダイヤ	SCM435	R-SNND	ダイヤ	SCM435	硬質クロムメッキ
TSLNNA	丸	浸炭焼入 55HRC~ (深度0.7~0.8) ねじ部防錆処理	D-SNNA	丸	SKD11相当 55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理
TSLNND	ダイヤ	SCM415	D-SNND	ダイヤ	SKD11相当	ディコート®処理

参考: $\sin 15^\circ \approx 0.259$ $\sin 30^\circ = 0.5$ $\sin 45^\circ \approx 0.707$ $\sin 60^\circ \approx 0.866$
 $\tan 15^\circ \approx 0.267$ $\tan 30^\circ = 0.577$ $\tan 45^\circ = 1$ $\tan 60^\circ \approx 1.732$

①ディコート処理品は()の精度となり、ねじ部形状が①となります。

①ディコート処理品はB形状のみセンター穴が付きません。

型式	Type	先端形状	Dg6	P 指定 0.1mm単位	B 指定 1mm単位	L 選択	A 選択	E 1mm単位	L1	R	W	¥基準単価								
												SLNNA	SLNND	TSLNNA	TSLNND	R-SNNA	R-SNND	D-SNNA	D-SNND	
焼入 (丸) SLNNA	(ダイヤ) SLNND	A (テーパー)	6	± 0.004 ± 0.012	8.0~12.0	5 8 10	*	60	1~10	6	3	3	1,010	1,430	1,260	1,690	1,510	1,930	3,980	5,530
			8	± 0.005 ± 0.014	10.0~16.0	5 8 10 12 15	10	4	3.5	1,180	1,600	1,430	1,860	1,680	2,100	4,030	5,580			
			10	± 0.005 ± 0.014	12.0~20.0	(5) (8) 10 12 15	12	4	4	1,520	1,950	1,770	2,200	2,020	2,450	4,290	5,580			
			10T	± 0.006 ± 0.017	12.0~20.0	(5) (8) 10 12 15	15	5	5	1,520	1,950	1,770	2,200	2,020	2,450	4,290	5,580			
			12	± 0.006 ± 0.017	14.0~25.0	(8) 10 12 15 18	12	6	6	1,690	2,120	1,950	2,370	2,190	2,620	4,150	5,260			
			16	± 0.007 ± 0.020	18.0~32.0	(10) 12 15 18 20	12	8	8	1,950	2,290	2,200	2,540	-	-	-	-			
			20	± 0.007 ± 0.020	22.0~35.0	12 15 18 20	12	8	9	2,340	2,760	2,710	3,130	-	-	-	-			

◎角度A*30は標準形状のため先端形状Bは、選択不可。精緻ツバなしタイプ(P.1821)よりお選びください。

◎ () のL寸サイズはダイヤ形状とディコート®処理品適用不可

◎ディコート処理品とダイヤ形状はB寸5mm~の指定となります。

■止めねじタイプ

Type	材質	硬度	Type	材質	硬度	表面処理
SLNTA	丸	焼入 35~40HRC	R-SNTA	丸	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
SLNTD	ダイヤ	SCM435	R-SNTD	ダイヤ	SCM435	硬質クロムメッキ
TLNTA	丸	浸炭焼入 55HRC~ (深度0.7~0.8)	D-SNTA	丸	SKD11相当 55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理
TLNTD	ダイヤ	SCM415	D-SNTD	ダイヤ	SKD11相当	ディコート®処理

参考: $\sin 15^\circ \approx 0.259$ $\sin 30^\circ = 0.5$ $\sin 45^\circ \approx 0.707$ $\sin 60^\circ \approx 0.866$
 $\tan 15^\circ \approx 0.267$ $\tan 30^\circ = 0.577$ $\tan 45^\circ = 1$ $\tan 60^\circ \approx 1.732$

①ディコート処理品は()の精度となり、ねじ部形状が①となります。

①ディコート処理品はB形状のみセンター穴が付きません。

型式	Type	先端形状	Dg6	P 指定 0.1mm単位	B 指定 1mm単位	A 選択	E (A形状) 1mm単位	L	L1	d	R	適用止めねじ	W	¥基準単価							
														SLNTA	SLNTD	TSLNTA	TSLNTD	R-SNTA	R-SNTD	D-SNTA	D-SNTD
焼入 (丸) SLNTA	(ダイヤ) SLNTD	A (テーパー)	6	± 0.004 ± 0.012	8.0~12.0	5 8 4 3	M5	3	1,010	1,430	1,260	1,690	1,510	1,930	3,980	5,530					
			8	± 0.005 ± 0.014	10.0~16.0	5 8 8 5 4	M5	3.5	1,180	1,600	1,430	1,860	1,680	2,100	4,030	5,580					
			10	± 0.005 ± 0.014	12.0~20.0	10 8 7 4	M6	4	1,520	1,950	1,770	2,200	2,020	2,450	4,290	5,580					
			10T	± 0.006 ± 0.017	12.0~20.0	5 8 7 5	M6	5	1,520	1,950	1,770	2,200	2,020	2,450	4,290	5,580					
			12	± 0.006 ± 0.017	14.0~25.0	12 10 9 6	M8	6	1,690	2,120	1,950	2,370	2,190	2,620	4,150	5,260					
			16	± 0.007 ± 0.020	18.0~32.0	12 10 13 8	M8	8	1,950	2,290	2,200	2,540	-	-							