PDFは21年6月時点の内容です。最新情報はWEB頁でご確認ください（仕様は『外形図・規格表』タブに掲載）

LOCATING PINS -STANDARD SHORT TYPE-

治具用位置決めピン　並級止めねじ部ショートタイプ

ー全周溝ー

2日目出荷 納期 短縮　大口対応 BIG ORDER

カタログ規格外品はこちら P137　CADデータフォルダ名：22_Locating_Pins

■特長：止め部が短いため、薄いロケータに利用できます。並級タイプはP寸公差 $^{0}_{-0.05}$、同軸度0.03または0.05となります。ワークがひっかからないよう、従来より研磨逃げ溝を小さくしました。

■ツバ付タイプ

RoHS10

e＝P/2÷tan15°＋R－（R÷sin15°）

Type 全周溝	Type 形状	M材質	H硬度
ELASA	丸	SCM435	焼入硬度 35～40HRC
ELASD	ダイヤ		
TELASA	丸	SCM415	浸炭焼入硬度 55HRC～（深度0.7～0.8）
TELASD	ダイヤ		

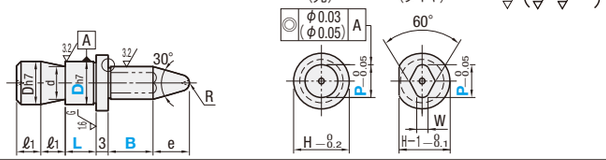
Type 全周溝	Type 形状	M材質	H硬度	S表面処理
R－LASA	丸	SCM435	35～40HRC（表面750HV～）	硬質クロムメッキ
R－LASD	ダイヤ			
D－LASA	丸	SKD11相当	55HRC～（表面3000HV）	ディコート®処理
D－LASD	ダイヤ			

参考：sin15°≒0.259　tan15°≒0.267

ディコート処理品は（　）の精度となります。（丸）（ダイヤ）

研磨逃げ溝

逃げ部寸法は参考値になります。



■全周溝形状

D	ℓ1	d	適用止めねじ
6	6	4	M5
8		5	
10		7	
12	8	9	M6
16		13	

型式 Type	D h7	P 指定 0.1mm単位	B 指定 1mm単位	L 指定 1mm単位	H	R	W	¥基準単価 ELASA	ELASD	TELASA	TELASD	D－LASA	D－LASD	R－LASA	R－LASD
焼入（丸）ELASA / 浸炭（丸）TELASA / 硬質クロム（丸）R－LASA / ディコート（丸）D－LASA	6	3.0～8.0	2～30（B≦P×4）	5～10	9	1	1～2	680	780	920	1,060	2,380	3,090	1,180	1,280
	8	3.0～10.0			11	1.5	1～2	820	1,020	1,080	1,320	2,570	3,340	1,320	1,520
	10	4.5～12.0			13	2	1～3	1,100	1,410	1,380	1,700	2,840	3,700	1,600	1,910
（ダイヤ）ELASD / （ダイヤ）TELASD / （ダイヤ）R－LASD / （ダイヤ）D－LASD	12	9.0～14.0			15	3	4	1,380	1,790	1,660	2,080	3,110	4,040	1,880	2,290
	16	13.0～18.0			19	4	5	1,660	2,170	1,960	2,470	3,460	4,490	2,160	2,670

W寸法　D6・D8：P>5.0の時W＝2　D10：P<5.0の時W＝1・5.0≦P≦7.0の時W＝2・P>7.0の時W＝3　ディコート処理品はB寸5mm～の指定となります。

■ツバなしタイプ

RoHS10

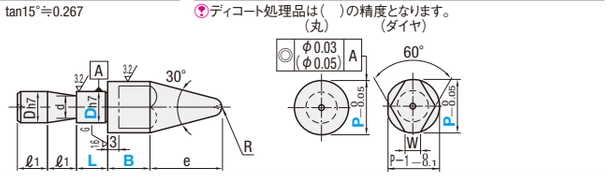
e＝P/2÷tan15°＋R－（R÷sin15°）

Type 全周溝	Type 形状	M材質	H硬度
ELNSA	丸	SCM435	焼入硬度 35～40HRC
ELNSD	ダイヤ		
TELNSA	丸	SCM415	浸炭焼入硬度 55HRC～（深度0.7～0.8）
TELNSD	ダイヤ		

Type 全周溝	Type 形状	M材質	H硬度	S表面処理
R－LNSA	丸	SCM435	35～40HRC（表面750HV～）	硬質クロムメッキ
R－LNSD	ダイヤ			
D－LNSA	丸	SKD11相当	55HRC～（表面3000HV）	ディコート®処理
D－LNSD	ダイヤ			

参考：sin15°≒0.259　tan15°≒0.267

ディコート処理品は（　）の精度となります。（丸）（ダイヤ）



■全周溝形状

D	ℓ1	d	適用止めねじ
6	6	4	M5
8		5	
10		7	
12	8	9	M6
16		13	
20		17	

型式 Type	D h7	P 指定 0.1mm単位	B 指定 1mm単位	L 指定 1mm単位	R	W	¥基準単価 ELNSA	ELNSD	TELNSA	TELNSD	R－LNSA	R－LNSD	D－LNSA	D－LNSD
焼入（丸）ELNSA / 浸炭（丸）TELNSA / 硬質クロム（丸）R－LNSA / ディコート（丸）D－LNSA	6	8.0～12.0	2～30	5～10	3	3	710	930	1,230	1,490	1,210	1,430	2,380	3,090
	8	10.0～16.0			4	3.5	950	1,230	1,370	1,680	1,450	1,730	2,570	3,340
	10	12.0～20.0			4	4	1,100	1,410	1,380	1,700	1,600	1,910	2,840	3,700
（ダイヤ）ELNSD / （ダイヤ）TELNSD / （ダイヤ）R－LNSD / （ダイヤ）D－LNSD	12	14.0～25.0			6	6	1,380	1,790	1,660	2,080	1,880	2,290	3,110	4,040
	16	18.0～32.0			8	8	1,660	2,170	1,960	2,470	—	—	—	—
	20	22.0～35.0			8	9	2,520	2,950	2,840	3,280	—	—	—	—

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 Type	D		P		B		L
ELASA	6	—	P5.0	—	B10	—	L5
ELNSA	8	—	P12.0	—	B15	—	L8

Price 価格

■数量スライド価格（1円未満切り捨て）P.133

●焼入品

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

表示数量超えはWOSにてご確認ください。
標準対応大口以上はストーク対応なし

Delivery 出荷日

●焼入

2 日目出荷　急 ストークA早割 翌日出荷 300円/1明細行 ／ ストークA 翌日出荷 500円/1本　ご注文締切 PM 3:00迄 PM 6:00迄 P.134

ストークA早割は1明細行当たり一律300円
ストークAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円

●ディコート®処理

3 日目出荷　急 ストークA 翌日出荷 800円/1本　ご注文締切 PM 6:00迄 P.134

3本以上で1明細行当たり一律2,160円

●浸炭焼入

5 日目出荷　急 ストークB 3日目出荷 500円/1本　ご注文締切 PM 8:00迄 P.134

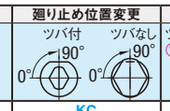
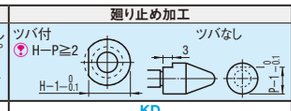
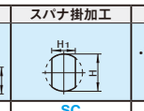
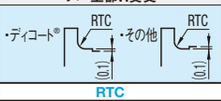
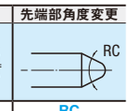
3本以上で1明細行当たり一律1,350円

●硬質クロムメッキ

3 日目出荷

Alteration 追加工

型式 － P － B － L －（KC・KD…etc.）
ELASA10 － P10.0 － B15 － L10 － KD

Alterations	摩耗溝追加工	廻り止め位置変更	廻り止め加工	スパナ掛加工	ツバ上部R変更	先端部角度変更
						
Code	MK	KC	KD	SC	RTC	RC
Spec.	B寸部に4ヶ所溝を掘ります。溝の減り具合を見る事で摩耗管理がしやすくなります。 焼入・浸炭焼入品且つ丸形状のみ適用 B≧4の時適用 RTCと併用した場合溝はR値＋1mmの箇所から始まります。 溝深さ：0.2mm（±0.05mm） 溝形状：V溝（90°）	指定方法 KC 規格位置を0°とし90°移動した位置に廻り止め一面加工を行います。 ダイヤ形状のみ適用 ツバ付のみ H－P≧2	指定方法 KD 一面加工を行います。 丸形状に適用 KDとSCは併用不可	指定方法 SC スパナ掛を追加工します。 H 9 11 13 15 19 H1 7 8 11 13 17 ツバ付丸形状のみ適用	指定方法 RTC2 逃げ溝加工を下記選択Rに変更します。 選択 R1　R2　R3 ツバ付タイプのみ適用 RTC≦（H－P）/2 B≧5	指定方法 RC60 先端角度を変更します。 選択 60°・90°・120°
¥/1Code	300	200	200	500	無料	200

PDFは21年6月時点の内容です。最新情報はWEB頁でご確認ください（仕様は『外形図・規格表』タブに掲載）

LOCATING PINS -STANDARD TIP SELECTION SHORT TYPE-

治具用位置決めピン　並級止めねじ部ショートタイプ

ー先端形状選択 全周溝・切欠きー

2日目出荷 納期 短縮　大口対応 BIG ORDER

カタログ規格外品はこちら P137　CADデータフォルダ名：22_Locating_Pins

■特長：止め部が短いため、薄いロケータに利用できます。並級タイプはP寸公差 $^{0}_{-0.05}$、同軸度0.03または0.05となります。ワークがひっかからないよう、従来より研磨逃げ溝を小さくしました。

■ツバ付タイプ

RoHS10

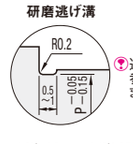
Type 全周溝	Type 切欠き	形状	M材質	H硬度
ELASA□	ELACA□	丸	SCM435	焼入硬度 35～40HRC
ELASD□	ELACD□	ダイヤ		
TELASA□	TELACA□	丸	SCM415	浸炭焼入硬度 55HRC～（深度0.7～0.8）
TELASD□	TELACD□	ダイヤ		

先端形状選択

A形状：センター穴が残ります。P－2Etan（A/2）≧0.73

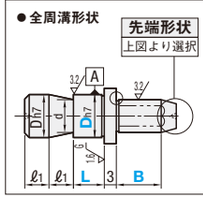
B形状：センター穴が残ります。e＝P/2÷tan（A/2）＋R－（R÷sin（A/2））

研磨逃げ溝

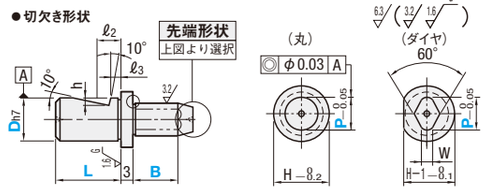


逃げ部寸法は参考値になります。

●全周溝形状



●切欠き形状



参考：sin15°≒0.259　sin30°＝0.5　sin45°≒0.707　sin60°≒0.866　tan15°≒0.267　tan30°＝0.577　tan45°＝1　tan60°≒1.732

■全周溝形状

D	ℓ1	d	適用止めねじ
6	6	4	M5
8		5	
10		7	
12	8	9	M6
16		13	

■切欠き形状

D	ℓ2	ℓ3	h	適用止めねじ
6	5.5	2.5	1.0	M4
8	7.5	3.5	1.2	M5
10				
12				M6
16	10.5	5.5	2.0	
20				

ℓ2寸法は止めねじ先端の推奨位置となります。

型式 Type【全周溝】	Type【切欠き】	先端形状	D h7	P 指定 0.1mm単位	B 指定 1mm単位	L 全周溝形状 1mm単位	L 切欠き形状選択	A 選択	E（A形状）1mm単位	H	R	W	¥基準単価 全周溝 ELASA□	ELASD□	TELASA□	TELASD□	切欠き ELACA□	ELACD□	TELACA□	TELACD□
焼入（丸）ELASA / 浸炭（丸）TELASA	焼入（丸）ELACA / 浸炭（丸）TELACA	A（テーパ）	6	3.0～8.0	2～30（B≦P×4）	5～10	10 12 16	＊30 60 90 120	1～10	9	1	1～2	680	780	920	1,060	810	930	1,100	1,270
			8	3.0～10.0			12 16 19			11	1.5	1～2	820	1,020	1,080	1,320	980	1,220	1,290	1,580
			10	4.5～12.0						13	2	1～3	1,100	1,410	1,380	1,700	1,320	1,690	1,650	2,040
（ダイヤ）ELASD / （ダイヤ）TELASD	（ダイヤ）ELACD / （ダイヤ）TELACD	B（テーパR）	12	9.0～14.0			12 16 19 20			15	3	4	1,380	1,790	1,660	2,080	1,650	2,140	1,990	2,490
			16	13.0～18.0			19 20 25			19	4	5	1,660	2,170	1,960	2,470	1,990	2,600	2,350	2,960

W寸法　D6・D8：P>5.0の時W＝2　D10：P<5.0の時W＝1・5.0≦P≦7.0の時W＝3　角度A＊30は標準形状のため全周溝の先端形状Bは、選択不可。全周溝タイプ（P.1825）よりお選びください。
従来のRC追加工（角度変更）は先端B形状で代替できます。

■ツバなしタイプ

RoHS10

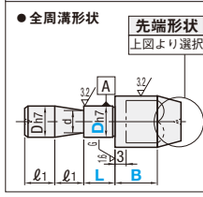
Type 全周溝	Type 切欠き	形状	M材質	H硬度
ELNSA□	ELNCA□	丸	SCM435	焼入硬度 35～40HRC
ELNSD□	ELNCD□	ダイヤ		
TELNSA□	TELNCA□	丸	SCM415	浸炭焼入硬度 55HRC～（深度0.7～0.8）
TELNSD□	TELNCD□	ダイヤ		

先端形状選択

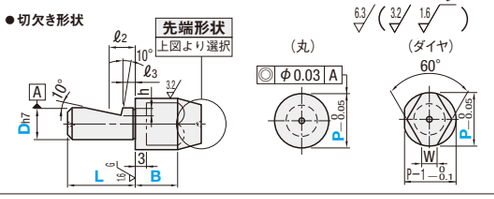
A形状：センター穴が残ります。P－2Etan（A/2）≧0.73

B形状：センター穴が残ります。e＝P/2÷tan（A/2）＋R－（R÷sin（A/2））

●全周溝形状



●切欠き形状



参考：sin15°≒0.259　sin30°＝0.5　sin45°≒0.707　sin60°≒0.866　tan15°≒0.267　tan30°＝0.577　tan45°＝1　tan60°≒1.732

■全周溝形状

D	ℓ1	d	適用止めねじ
6	6	4	M5
8		5	
10		7	
12	8	9	M6
16		13	
20		17	

■切欠き形状

D	ℓ2	ℓ3	h	適用止めねじ
6	5.5	2.5	1.0	M4
8	7.5	3.5	1.2	M5
10				
12				M6
16	10.5	5.5	2.0	
20				

ℓ2寸法は止めねじ先端の推奨位置となります。

型式 Type【全周溝】	Type【切欠き】	先端形状	D h7	P 指定 0.1mm単位	B 指定 1mm単位	L 全周溝形状 1mm単位	L 切欠き形状選択	A 選択	E（A形状）1mm単位	R	W	¥基準単価 全周溝 ELNSA□	ELNSD□	TELNSA□	TELNSD□	切欠き ELNCA□	ELNCD□	TELNCA□	TELNCD□
焼入（丸）ELNSA / 浸炭（丸）TELNSA	焼入（丸）ELNCA / 浸炭（丸）TELNCA	A（テーパ）	6	8.0～12.0	2～30	5～10	10 12 16	＊30 60 90 120	1～10	3	3	710	930	1,230	1,490	850	1,110	1,470	1,780
			8	10.0～16.0			12 16 19			4	3.5	950	1,230	1,370	1,680	1,140	1,470	1,640	2,010
			10	12.0～20.0			12 16 19			4	4	1,100	1,410	1,380	1,700	1,320	1,690	1,650	2,040
（ダイヤ）ELNSD / （ダイヤ）TELNSD	（ダイヤ）ELNCD / （ダイヤ）TELNCD	B（テーパR）	12	14.0～25.0			12 16 19 20			6	6	1,380	1,790	1,660	2,080	1,650	2,140	1,990	2,490
			16	18.0～32.0			19 20 25			8	8	1,660	2,170	1,960	2,470	1,990	2,600	2,350	2,960
			20	22.0～35.0			19 20 25			8	9	2,520	2,950	2,840	3,280	3,020	3,540	3,400	3,930

角度A＊30は標準形状のため全周溝の先端形状Bは、選択不可。全周溝タイプ（P.1825）よりお選びください。　従来のRC追加工（角度変更）は先端形状Bで代替できます。
ダイヤ形状はB寸5mm～の指定となります。

Order 注文例

型式 Type	先端形状	D		P		B		L		A		E
ELASA	A	6	—	P5.0	—	B10	—	L5	—	A60	—	E5
ELNCA	B	6	—	P8.0	—	B10	—	L10	—	A60		

Price 価格

■数量スライド価格（1円未満切り捨て）P.133

●全周溝形状
●焼入品

数　量	1～19	20～34	35～49	50～99	100～200	201～	
値引率	基準単価	5%	10%	18%		18%	お見積り
出荷日	通常					+5日	

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

●浸炭焼入品

数　量	1～19	20～34	35～49	50～99	100～200	201～	
値引率	基準単価	5%	10%	18%		18%	お見積り
出荷日	通常					+7日	

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

●切欠き形状
●焼入品

数　量	1～9	10～14	15～19	20～29	30～50	51～	
値引率	基準単価	5%	10%	18%	18%		お見積り
出荷日	通常				+5日		

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

●浸炭焼入品

数　量	1～9	10～14	15～19	20～29	30～50	51～	
値引率	基準単価	5%	10%	18%	18%		お見積り
出荷日	通常				+7日		

表示数量超えはWOSにてご確認ください。
標準対応大口以上はストーク対応なし

Delivery 出荷日

●焼入

2 日目出荷　急 ストークA早割 翌日出荷 300円/1明細行 ／ ストークA 翌日出荷 500円/1本　ご注文締切 PM 3:00迄 PM 6:00迄 P.134

ストークA早割は1明細行当たり一律300円
ストークAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円

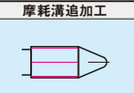
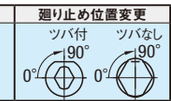
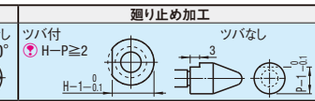
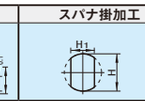
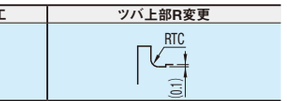
●浸炭焼入

5 日目出荷　急 ストークB 3日目出荷 500円/1本　ご注文締切 PM 8:00迄 P.134

3本以上で1明細行当たり一律1,350円

Alteration 追加工

型式 － P － B － L － A － E －（KC・KD…etc.）
ELNSAB10 － P12.8 － B15 － L10 － A60 － KD

Alterations	摩耗溝追加工	廻り止め位置変更	廻り止め加工	スパナ掛加工	ツバ上部R変更
					
Code	MK	KC	KD	SC	RTC
Spec.	B寸部に4ヶ所溝を掘ります。溝の減り具合を見る事で摩耗管理がしやすくなります。 焼入・浸炭焼入品且つ丸形状のみ適用 B≧4の時適用 RTCと併用した場合溝はR値＋1mmの箇所から始まります。 溝深さ：0.2mm（±0.05mm） 溝形状：V溝（90°）	指定方法 KC 規格位置を0°とし90°移動した位置に廻り止め一面加工を行います。 ダイヤ形状のみ適用 ツバ付のみ H－P≧2	指定方法 KD 一面加工を行います。 丸形状に適用 KDとSCは併用不可	指定方法 SC スパナ掛を追加工します。 H 9 11 13 15 19 H1 7 8 11 13 17 ツバ付丸形状のみ適用	指定方法 RTC2 逃げ溝加工を下記選択Rに変更します。 選択 R1　R2　R3 ツバ付タイプのみ適用 RTC≦（H－P）/2 B≧5
¥/1Code	300	200	200	500	無料