

LOCATING PINS -STANDARD LONG TYPE-

治具用位置決めピン 並級 導入部ロングタイプ



LOCATING PINS -STANDARD TAPPED TYPE-

治具用位置決めピン 並級 ボルト止めタイプ



◎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

◎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: 高さ受けコマ(WEB掲載)と併用することで高さ方向の位置決めもできます。ワークが引っかからないよう、従来より研磨逃げ溝を小さくしました。

●特長: ボルト止めタイプのピンです。ワークが引っかからないよう、従来より研磨逃げ溝を小さくしました。

ツバ付タイプ

Type		材質	硬度	Type		材質	硬度	表面処理	研磨逃げ溝
おねじ	止めねじ			おねじ	止めねじ				
LANAR	LATAR	SCM435	焼入硬度 35~40HRC	R-ANAR	R-ATAR	SCM435	35~40HRC (表面75HV~)	硬質クロムメッキ	
TLANAR	TLATAR	SCM415	浸炭焼入硬度 55HRC~(深度0.7~0.8) ねじ部防浸処理						

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$, $\tan 15^\circ = 0.267$

◎逃げ部寸法は参考値になります。

◎おねじ

◎止めねじ

表面処理付では $1/6$ が $1/5$ になります。

◎ $e = P/2 + \tan 15^\circ + R - (R \div \sin 15^\circ)$

◎センター穴が残ります。

ツバ付タイプ

Type		形状	材質	硬度	研磨逃げ溝
おねじ	止めねじ				
ELABA	ELABD	丸	SCM435	焼入硬度 35~40HRC	
TELABA	TELABD	ダイヤ	SCM415	浸炭焼入硬度 55HRC~(深度0.7~0.8) めねじ部防浸処理	

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$, $\tan 15^\circ = 0.267$

◎逃げ部寸法は参考値になります。

◎内ねじ下穴表

ねじ径	M2	M2.6	M3	M4	M5	M6	M8	M10
下穴径d	1.8	2.3	2.6	3.4	4.3	5.1	6.9	8.6
下穴深L	8	8.5	9.5	12	14.5	17	21	24

◎下穴深さは目安の表示となります。

◎ $e = P/2 + \tan 15^\circ + R - (R \div \sin 15^\circ)$

型式	Type	Dh7	P 指定0.1mm単位	B 指定1mm単位	L 選択	ℓ	L1	ℓ1	H	d	R	適用止めねじ	¥基準単価		
													LANAR	LATAR	R-ANAR
焼入(おねじ) 浸炭(おねじ) 硬質クロムメッキ(LANAR TLANAR R-ANAR)	6	6	5.0~8.0	20~30	5 8 10	6	8	8	9	4	1	M5	910	1,230	1,410
	8	8	5.0~10.0	20~30	5 8 10 12 15	10	8	8	11	5	1.5	M5	1,080	1,500	1,580
	10	10	4.5~12.0	20~40	5 8 10 12 15	12	10	8	13	7	2	M6	1,500	1,920	2,000
	10T	10T	4.5~12.0	20~40	5 8 10 12 15	18	5	8	13	7	2	M6	1,500	1,920	2,000
	12	12	9.0~14.0	30~50	8 10 12 15 18	15	12	10	15	9	3	M8	1,920	2,320	2,420
	16	16	13.0~18.0	30~50	10 12 15 18 20	18	12	10	19	13	4	M8	2,320	2,730	2,820

型式	Type	Dh7	P 指定0.1mm単位	B 指定0.1mm単位	L 指定1mm単位	ℓ	H	R	M (並目)	W	¥基準単価			
											ELABA	ELABD	TELABA	TELABD
焼入(丸) 浸炭(丸) (ダイヤ)	6	6	3.0~8.0		10~16	5	9	1	M3	1~2	800	1,040	1,270	1,550
	8	8	3.0~10.0		12~20	6	11	1.5	M4	1~2	880	1,150	1,400	1,710
	10	10	4.5~12.0	2.0~35.0 (B≤P×4)	15~20	8	13	2	M5	1~3	1,210	1,650	1,790	2,210
	10T	10T	4.5~12.0		18~20	8	13	2	M6	1~3	1,210	1,650	1,790	2,210
	12	12	7.0~14.0		15~20	8	15	3	M5	4	1,550	2,010	2,170	2,710
	16	16	13.0~18.0		21~32	12	19	4	M8	5	1,880	2,440	2,550	3,210
	20	20	16.0~22.0		21~40	12	23	4	M8	5	2,220	2,890	3,020	3,460

ツバなしタイプ

Type		材質	硬度	Type		材質	硬度	表面処理
おねじ	止めねじ			おねじ	止めねじ			
LNNAR	LNTAR	SCM435	焼入硬度 35~40HRC	R-NNAR	R-NTAR	SCM435	35~40HRC (表面75HV~)	硬質クロムメッキ
TLNNAR	TLNTAR	SCM415	浸炭焼入硬度 55HRC~(深度0.7~0.8) ねじ部防浸処理					

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$, $\tan 15^\circ = 0.267$

◎おねじ

◎止めねじ

◎ $e = P/2 + \tan 15^\circ + R - (R \div \sin 15^\circ)$

◎センター穴が残ります。

◎部表面処理有はとなり。

ツバなしタイプ

Type		形状	材質	硬度	研磨逃げ溝
おねじ	止めねじ				
ELNBA	ELNBD	丸	SCM435	焼入硬度 35~40HRC	
TELNBA	TELNBD	ダイヤ	SCM415	浸炭焼入硬度 55HRC~(深度0.7~0.8) めねじ部防浸処理	

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$, $\tan 15^\circ = 0.267$

◎内ねじ下穴表

ねじ径	M2	M2.6	M3	M4	M5	M6	M8	M10
下穴径d	1.8	2.3	2.6	3.4	4.3	5.1	6.9	8.6
下穴深L	8	8.5	9.5	12	14.5	17	21	24

◎下穴深さは目安の表示となります。

◎ $e = P/2 + \tan 15^\circ + R - (R \div \sin 15^\circ)$

型式	Type	Dh7	P 指定0.1mm単位	B 指定1mm単位	L 選択	ℓ	L1	ℓ1	d	R	適用止めねじ	¥基準単価		
												LNNAR	LNTAR	R-NNAR
焼入(おねじ) 浸炭(おねじ) 硬質クロムメッキ(LNNAR TLNNAR R-NNAR)	6	6	8.0~12.0	30~50	5 8 10	6	8	8	4	3	M5	1,000	1,420	1,500
	8	8	10.0~16.0		5 8 10 12 15	10	8	8	5	4	M5	1,180	1,740	1,680
	10	10	12.0~20.0		5 8 10 12 15	12	10	8	7	4	M6	1,500	2,010	2,000
	10T	10T	12.0~20.0		5 8 10 12 15	15	5	8	7	5	M6	1,500	2,010	2,000
	12	12	14.0~25.0		8 10 12 15 18	15	12	10	9	6	M8	1,920	2,440	2,420
	16	16	18.0~32.0		10 12 15 18 20	18	12	10	13	8	M8	2,320	2,880	2,820
	20	20	22.0~35.0		12 15 18 20	22	12	10	17	8	M8	2,710	3,680	3,210

型式	Type	Dh7	P 指定0.1mm単位	B 指定0.1mm単位	L 指定1mm単位	ℓ	R	M (並目)	W	¥基準単価			
										ELNBA	ELNBD	TELNBA	TELNBD
焼入(丸) 浸炭(丸) (ダイヤ)	6	6	8.0~12.0		9~16	5	3	M3	3	840	1,090	1,340	1,630
	8	8	10.0~16.0		9~20	6	4	M4	3.5	880	1,150	1,400	1,710
	10	10	12.0~20.0	2.0~35.0 (B≤P×4)	10~20	8	4	M5	4	1,210	1,650	1,790	2,210
	10T	10T	12.0~20.0		10~24	8	5	M6	4	1,210	1,650	1,790	2,210
	12	12	14.0~25.0		10~32	8	6	M5	6	1,550	2,010	2,170	2,710
	16	16	18.0~32.0		10~40	12	8	M8	8	1,880	2,440	2,550	3,210
	20	20	22.0~35.0		10~40	12	8	M8	9	2,220	2,890	3,030	3,460

Order 注文例: 型式 - P - B - L

Price 価格

数量スライド価格 (※1円未満切り捨て) P133

数量区分	小口	大口
数量	1~19	20~34
値引率	5%	10%
出荷日	通常	通常

◎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。

Alteration 追加加工

型式 - P - B - L - (KC・SC・MC・RTC)

LANAR8 - P6.8 - B20 - SC

Order 注文例: 型式 - P - B - L

Price 価格

数量スライド価格 (※1円未満切り捨て) P133

数量区分	小口	大口
数量	1~19	20~34
値引率	5%	10%
出荷日	通常	通常

◎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。

Alteration 追加加工

型式 - P - B - L - (KC・KD・etc.)

ELABA10 - P7.0 - B140 - L12 - KD

Alterations

Code	MK	KD	SC	MC	RTC	RC
Spec.	B部にて4箇所を磨きます。溝の減り具合を見ながら磨き管理がしやすいです。	指定方法KD 一面加工を行います。	指定方法SC スパナ掛を追加します。	指定方法MC8 ねじ径を変更します。	指定方法RTC2 逃げ加工を下記選択Rに変更します。	指定方法RC60 先端角度を変更します。
¥/Code	300	200	500	200	無料	200

Example 使用例

ロングタイプ

ワーク

干渉物

Alterations

Code	MK	KC	KD	SC	RTC	RC
Spec.	B部にて4箇所を磨きます。溝の減り具合を見ながら磨き管理がしやすいです。	指定方法KC 規格位置を0°とし90°移動した位置に逃げ加工を行います。	指定方法KD 一面加工を行います。	指定方法SC スパナ掛を追加します。	指定方法RTC2 逃げ加工を下記選択Rに変更します。	指定方法RC60 先端角度を変更します。
¥/Code	300	200	200	500	無料	200

Example 使用例

ボルト止めタイプ

ワーク

おねじタイプ

22 位置決めピン 治具ブッシュ