

新商品

LOCATORS (HORIZONTALLY INCLINED) ONE-HOLE TYPE, R/L SET

# 受駒(横勾配) R/L セット

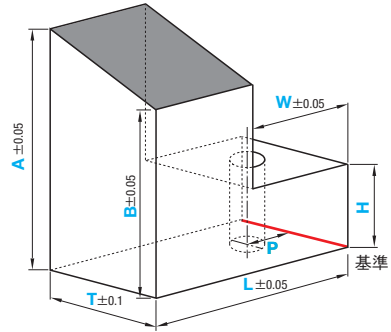
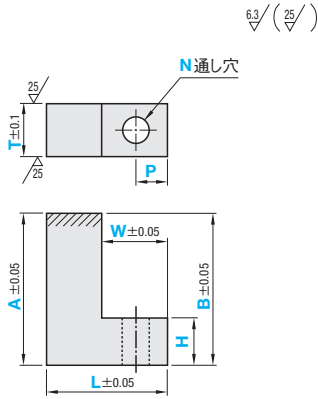
—1穴タイプ—



## ■横勾配



Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSH	UKS2H	SS400	—
UKCH	UKC2H	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC~
UKUH	UKU2H	SUS304	—



- ①右図の斜線部分が、焼入れ箇所となります。
- ②高さ寸法精度は、基準に対する機械加工のプログラム保証です。
- ③ワーク受け面部分の面取りは0.5です。それ以外の面取りは0.3程度の糸面取りとなります。

## ■単品

型式 Type	T選択	L指定 1mm単位	H選択 *1	W指定 *2 1mm単位	A指定 *3 0.01mm単位	B指定 *3 0.01mm単位	N選択 (通し穴)	P指定 *4
UKSH	9		10					
UKCH	12	25~70	12					
UKUH	16		15	13~58	10~100		7	
	19		20				9	
	20							

\*1 H+1≤(A, Bの最小値) \*2 (A, Bの最大値)≤60の場合は10≤L-W、(A, Bの最大値)>60の場合は12≤L-Wとなります。 \*3 (A, Bの最大値)-(A, Bの最小値)≤21  
\*4 穴加工周りは最低1mmの肉厚が必要です。

## ■R/Lセット

型式 Type	T選択	L指定 1mm単位	H選択 *1	W指定 *2 1mm単位	A指定 *3 0.01mm単位	B指定 *3 0.01mm単位	N選択 (通し穴)	P指定 *4
UKS2H	9		10					
UKC2H	12	25~70	12					
UKU2H	16		15	13~58	10~100		7	
	19		20				9	
	20							

\*1 H+1≤(A, Bの最小値) \*2 (A, Bの最大値)≤60の場合は10≤L-W、(A, Bの最大値)>60の場合は12≤L-Wとなります。 \*3 (A, Bの最大値)-(A, Bの最小値)≤21  
\*4 穴加工周りは最低1mmの肉厚が必要です。

Order 注文例

型式 — L — H — W — A — B — N — P

UKS2H16 — L40 — H15 — W20 — A35 — B31.2 — N9 — P9

Delivery 出荷日

3 日目出荷

☎ 注文締切

☎ ストック T 当日出荷 2,000円/1本 正午迄

☎ ストック A 翌日出荷 1,300円/1本 PM 6:00迄

☎ P.134

☎ ストックAは3本以上で1明細行当たり一律3,510円



Price 価格

■数量スライド価格 (◎1円未満切り捨て) P.133

数量区分	標準対応				個別対応 大口
	小口	標準	大口	個別	
数量	1~4	5~10	11~20	21~50	51~100
値引率	基準単価	5%	10%	15%	25%
出荷日	通常			+3日	+8日

◎表示数量超えはWOSにてご確認ください。

## ■単品

T	A	¥基準単価											
		UKSH				UKCH				UKUH			
		L25~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L25~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L25~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9・12	10 ~ 50	2,450	2,460	2,470	2,490	2,610	2,620	2,630	2,650	4,310	4,390	4,520	4,670
	50.01~100	2,580	2,590	2,600	2,630	2,760	2,770	2,780	2,810	4,760	4,990	5,240	5,520
16・19・20	10 ~ 50	2,580	2,590	2,600	2,640	2,750	2,760	2,770	2,810	4,690	4,860	5,050	5,290
	50.01~100	2,720	2,730	2,750	2,780	2,910	2,920	2,940	2,980	5,410	5,740	6,060	6,410

## ■R/Lセット

T	A	¥基準単価											
		UKS2H				UKC2H				UKU2H			
		L25~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L25~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L25~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9・12	10 ~ 50	4,900	4,920	4,940	4,980	5,220	5,240	5,260	5,300	8,620	8,780	9,040	9,340
	50.01~100	5,160	5,180	5,200	5,260	5,520	5,540	5,560	5,620	9,520	9,980	10,480	11,040
16・19・20	10 ~ 50	5,160	5,180	5,200	5,280	5,500	5,520	5,540	5,620	9,380	9,720	10,100	10,580
	50.01~100	5,440	5,460	5,500	5,560	5,820	5,840	5,880	5,960	10,820	11,480	12,120	12,820



Alteration 追加加工

型式 — L — H — W — A — B — N(M・Z・ZG) — P — (K) — (E) — (MR)

UKS2H16 — L40 — H15 — W20 — A35 — B31.2 — N8 — P9 — K6 — E33 — MR

・ノック穴のみ

5 日目出荷 ◎ストック適用不可

Alterations	穴種変更			穴種追加																						
	タップ穴	ザグリ穴	ザグリ穴(ばね座金用)	タップ穴追加	ノック穴追加																					
Code	M	Z	ZG	MB	K																					
Spec.	<p>通し穴(N)をタップ穴へ変更 ・M6/M8</p> <p>指定方法 N7→M6</p>	<p>通し穴(N)をザグリ穴へ変更 ・Z6/Z8</p> <p>◎T=16・19・20のみ適用</p> <table border="1"> <tr><th>寸法</th><th>6</th><th>8</th></tr> <tr><td>d</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr> </table> <p>指定方法 N9→Z8</p>	寸法	6	8	d	7	9	d1	11	14	<p>通し穴(N)をザグリ穴(ばね座金用)へ変更 ・ZG6/ZG8</p> <p>◎T=16・19・20のみ適用</p> <table border="1"> <tr><th>寸法</th><th>6</th><th>8</th></tr> <tr><td>d</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr> <tr><td>h</td><td>8</td><td>11</td></tr> </table> <p>指定方法 N9→ZG8</p>	寸法	6	8	d	7	9	d1	11	14	h	8	11	<p>受面の底面にタップ穴を追加 ・MB6/MB8 ・J寸=指定0.1mm単位</p> <p>◎W寸の範囲にタップ穴追加はご指定できません。</p> <p>◎LPH・Kとの併用不可</p> <p>指定方法 MB6-J33</p>	<p>受面の底面にノック穴を追加 ・K6/K8 ・E寸=指定0.1mm単位</p> <p>◎W寸の範囲にノック穴追加はご指定できません。</p> <p>◎LPH・MBとの併用不可</p> <p>指定方法 K6-E33</p>
寸法	6	8																								
d	7	9																								
d1	11	14																								
寸法	6	8																								
d	7	9																								
d1	11	14																								
h	8	11																								
単品¥/1Code	100	150	150	150	600																					
R/L¥/1Code	200	300	300	300	1,200																					

◎上記追加加工の穴加工周りは最低1mmの肉厚が必要です。

Alterations	面取り	位置決めピン用通し穴加工	高さ精度	勝手違い	ケガキ(V溝)
	CA/CB/CC/CD/CT	LPH	ZKC	MR	VK
Code	CA/CB/CC/CD/CT	LPH	ZKC	MR	VK
Spec.	<p>受け面もしくは底面を面取り ・面取り箇所: CA/CB/CC/CD/CTから必要箇所をご選択ください。</p> <p>・面取り幅指定: 1/3/5/10のいずれかをご指定ください。</p> <p>指定方法 CA5</p>	<p>ワークの受面含む図の斜線部に位置決めピン用の通し穴を追加 ・LPH=φ6~φ14 指定0.5mm単位 ・X寸=指定0.1mm単位</p> <p>◎受面の高さが(φ×8)より大きい場合0.2mm以内の芯ずれが発生します。</p> <p>◎MB・Kとの併用不可</p> <p>指定方法 LPH7-X33</p>	<p>A・B寸の公差を±0.03へ変更</p> <p>指定方法 ZKC</p>	<p>指定型式の勝手違いが届きます。</p> <p>◎勝手違いのみが届きます。</p> <p>◎面取り箇所も勝手違いとなります。</p> <p>指定方法 MR</p>	<p>受け面にケガキV溝を追加 ・V溝は幅0.5mm、深さ0.2mm ・受け面の長さ/幅に対して、均等配置です。</p> <p>◎幅の公差は±0.2、深さの公差は±0.1です。</p> <p>指定方法 VK</p>
単品¥/1Code	100 (1箇所)	300	200	無料	200
R/L¥/1Code	200 (1箇所)	600	400	—	400

23 位置決め部品