

新商品

LOCATORS (BOTH AXES INCLINED) TWO-HOLE TYPE, R/L SET

受駒(2勾配) R/L セット

-2穴タイプ-

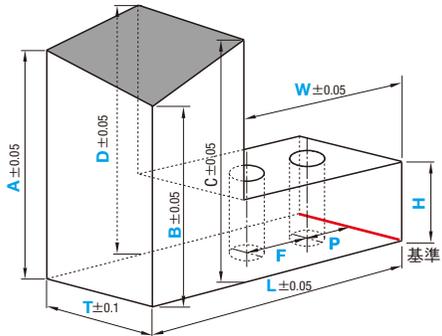
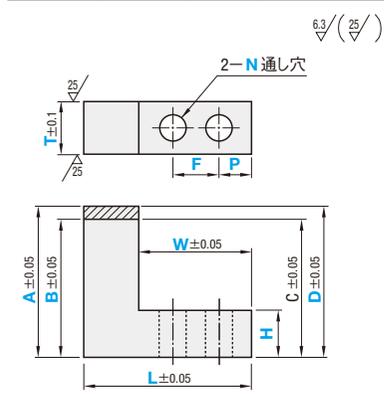
価格改訂

大口対応
BIG ORDER

■2勾配



Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSBT	UKS2BT	SS400	-
UKCBT	UKC2BT	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC~
UKUBT	UKU2BT	SUS304	-



- ① C=B+D-A
- 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 斜線部分が、焼入れ箇所となります。
- ④ 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	L指定	H選択	W指定	A指定	B指定	D指定	N選択	F指定	P指定
Type	1mm単位	*1	*2	*3	*3	*3	(通し穴)	*4	*4
UKSBT UKCBT UKUBT	29~70	10 12 15 20	17~58	0.1mm単位	0.1mm単位	0.1mm単位	7 9	指定 0.1mm 単位	

*1 H+1≤(A, B, C, Dの最小値) *2 (A, B, C, Dの最大値)≤60の場合は10≤L-W, (A, B, C, Dの最大値)>60の場合は12≤L-Wとなります。 *3 (A, B, C, Dの最大値)-(A, B, C, D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	L指定	H選択	W指定	A指定	B指定	D指定	N選択	F指定	P指定
Type	1mm単位	*1	*2	*3	*3	*3	(通し穴)	*4	*4
UKS2BT UKC2BT UKU2BT	29~70	10 12 15 20	17~58	0.1mm単位	0.1mm単位	0.1mm単位	7 9	指定 0.1mm 単位	

*1 H+1≤(A, B, C, Dの最小値) *2 (A, B, C, Dの最大値)≤60の場合は10≤L-W, (A, B, C, Dの最大値)>60の場合は12≤L-Wとなります。 *3 (A, B, C, Dの最大値)-(A, B, C, D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 D N F P
UKC2BT12 L46 H15 W30 A41 B39.1 D35.6 N7 F13 P7

Delivery 出荷日 3 日目出荷
注文締切
在庫 T 当日出荷 2,000円/1本 正午迄
在庫 A 翌日出荷 1,300円/1本 PM 6:00迄 P.134
④ 在庫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 (①1円未満切り捨て) P.133

数量区分	標準対応				個別対応	
	小口	大口		大口		
数量	1~4	5~10	11~20	21~50	51~100	101~
値引率	基準単価	10%	15%	20%	30%	お見積り
出荷日	通常	+3日	+3日	+8日		

② 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											
		UKSBT				UKCBT				UKUBT			
		L29~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L29~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L29~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9・12	10 ~ 50	3,370	3,380	3,390	3,410	3,590	3,600	3,610	3,630	4,940	5,020	5,160	5,320
	50.01~100	3,420	3,430	3,440	3,470	3,660	3,670	3,680	3,710	5,410	5,660	5,920	6,230
16・19・20	10 ~ 50	3,540	3,550	3,560	3,600	3,780	3,790	3,800	3,840	5,340	5,520	5,720	5,980
	50.01~100	3,600	3,610	3,630	3,660	3,860	3,870	3,890	3,930	6,100	6,450	6,790	7,160

■R/Lセット

T	A	¥基準単価											
		UKS2BT				UKC2BT				UKU2BT			
		L29~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L29~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L29~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9・12	10 ~ 50	6,740	6,760	6,780	6,820	7,180	7,200	7,220	7,260	9,880	10,040	10,320	10,640
	50.01~100	6,840	6,860	6,880	6,940	7,320	7,340	7,360	7,420	10,820	11,320	11,840	12,460
16・19・20	10 ~ 50	7,080	7,100	7,120	7,200	7,560	7,580	7,600	7,680	10,680	11,040	11,440	11,960
	50.01~100	7,200	7,220	7,260	7,320	7,720	7,740	7,780	7,860	12,200	12,900	13,580	14,320

Alteration 追加加工

型式 L H W A B D N(M・Z・ZG) F P (LPH) (X)
UKC2BT12 L46 H15 W30 A41.01 B39.01 D23.01 M6 F13 P7 LPH X38
・ノック穴のみ
5 日目出荷 ④ 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.	通し穴(N)を2穴ともタップ穴へ変更 ・M6/M8 指定方法 N7→M6	通し穴(N)を2穴ともザグリ穴へ変更 ・Z6/Z8 ④ T=16・19・20のみ適用 寸法 ホルト呼び径 d・h 7 9 d1 11 14 指定方法 N9→Z8	通し穴(N)を2穴ともザグリ穴(ばね座金用)へ変更 ・Z6/Z8 ④ T=16・19・20のみ適用 寸法 ホルト呼び径 d 7 9 d1 11 14 h 8 11 指定方法 N9→ZG8	受面の底面にタップ穴を追加 ・MB6/MB8 ・J寸=指定0.1mm単位 ④ W寸の範囲にタップ穴追加はご指定できません。 ④ LPH・Kとの併用不可 指定方法 MB6-J38	受面の底面にノック穴を追加 ・K6/K8 ・E寸=指定0.1mm単位 ④ W寸の範囲にノック穴追加はご指定できません。 ④ LPH・MBとの併用不可 指定方法 K6-E38
単品¥/1Code	200	300	300	150	600
R/L¥/1Code	400	600	600	300	1,200

④ 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	LPH	ZKC	MR	VK
Spec.	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。 ・面取り幅指定: 1/3/5/10のいずれかをご指定ください。 指定方法 CA5	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 ④ 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。 ④ MB・Kとの併用不可 指定方法 LPH7-X38	A・B・C・D寸の公差を±0.03へ変更 指定方法 ZKC	指定型式の勝手違いが届きます。 ④ 勝手違いのみが届きます。 ④ 面取り箇所も勝手違いとなります。 指定方法 MR	受け面にケガキ線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。 ④ 幅の公差は±0.2、深さの公差は±0.1です。 指定方法 VK
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