

新商品

LOCATORS (HORIZONTALLY INCLINED) ONE DOWEL HOLE AND ONE THROUGH HOLE TYPE, R/L SET

# 受駒(横勾配) R/L セット

—ノック穴1つ・通し穴1つタイプ—

価格改訂

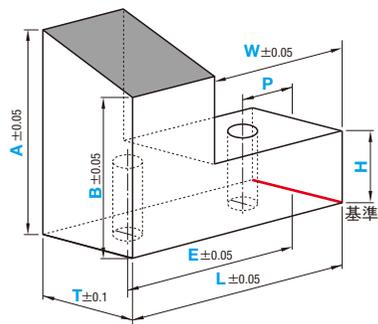
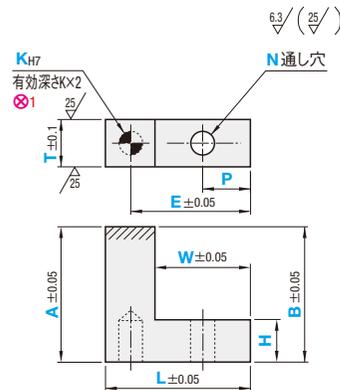
□:値下げ価格  
■:新価格  
○:スライド値引率変更

大口  
対応  
BIG ORDER

## ■横勾配



Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSHK	UKS2HK	SS400	—
UKCHK	UKC2HK	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC~
UKUHK	UKU2HK	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。
- ④ W寸の範囲にノック穴は指定できません。

## ■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	K選択 (ノック穴)	E指定 *4
UKSHK UKCHK UKUHK	9 12 16 19 20	25~70	10 12 15 20	13~58	10~100		7 9	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位

\*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	K選択 (ノック穴)	E指定 *4
UKS2HK UKC2HK UKU2HK	9 12 16 19 20	25~70	10 12 15 20	13~58	10~100		7 9	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位

\*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 - K - E  
UKS2HK16 - L33 - H15 - W17 - A35 - B31.2 - N7 - P7 - K6 - E26

Delivery 出荷日 3 日日出荷  
 ①注文明細切  
 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  
 ② P.134  
 ③ ストックAは3本以上で1明細行当たり一律3,510円



■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 大口
	小口	標準対応		大口	
数量	1~4	5~10	11~20	21~50	51~100
値引率	—	10%	15%	20%	30%
出荷日	—	通常	—	+3日	+8日

④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														
		UKSHK				UKCHK				UKUHK						
		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 50.01~100	2,750 2,880	2,760 2,890	2,770 2,900	2,790 2,930	2,910 3,060	2,920 3,070	2,930 3,080	2,950 3,110	2,920 3,070	2,930 3,080	2,950 3,110	4,610 5,060	4,690 5,290	4,820 5,540	4,970 5,820
16・19・20	10 ~ 50 50.01~100	2,880 3,020	2,890 3,030	2,900 3,050	2,940 3,080	3,050 3,210	3,060 3,220	3,070 3,240	3,110 3,280	3,070 3,240	3,080 3,240	3,110 3,280	4,990 5,710	5,160 6,040	5,350 6,360	5,590 6,710

## ■R/Lセット

T	A	¥基準単価														
		UKS2HK				UKC2HK				UKU2HK						
		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 50.01~100	5,500 5,760	5,520 5,780	5,540 5,800	5,580 5,860	5,820 6,120	5,840 6,140	5,860 6,160	5,900 6,220	5,920 6,220	5,930 6,220	5,940 6,220	9,220 10,120	9,380 10,580	9,640 11,080	9,940 11,640
16・19・20	10 ~ 50 50.01~100	6,040 6,060	6,060 6,100	6,100 6,160	6,160 6,420	6,420 6,440	6,440 6,480	6,480 6,560	6,560 11,420	6,560 11,420	6,560 11,420	6,560 11,420	11,420 12,080	12,080 12,720	12,720 13,420	13,420



Alteration 追加加工 型式 - L - H - W - A - B - N(M・Z・ZG) - P - K - E - (MR)  
UKS2HK16 - L33 - H15 - W17 - A35 - B31.2 - M8 - P7 - K6 - E26 - MR

Alterations	穴種変更		
	タップ穴	ザグリ穴	ザグリ穴 (ばね座金用)
Code	M	Z	ZG
Spec.	通し穴(N)をタップ穴へ変更 ・M6/M8	通し穴(N)をザグリ穴へ変更 ・Z6/Z8 ④T=16・19・20のみ適用 寸法 d・h 6 7 9 7 9 9 11 14	通し穴(N)をザグリ穴(ばね座金用)へ変更 ・ZG6/ZG8 ④T=16・19・20のみ適用 寸法 d 6 7 9 7 9 9 11 14 h 8 8 11
指定方法	N7→M6	N9→Z8	N9→ZG8
単品¥/1Code	100	150	150
R/L¥/1Code	200	300	300

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	高さ精度	勝手違い	ケガキ(V溝)
	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC	MR	VK
Code	CA/CB/CC/CD/CT	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のいずれかを指定してください。 指定方法 CAS	A・B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。 ⑤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。 ⑥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)	200	無料	200
R/L¥/1Code	200 (1箇所)	400	—	400

23  
方位  
決め  
部品