

新商品

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

# 受駒(横勾配) R/L セット

—ノック穴2つ・通し穴1つタイプ—

価格改訂

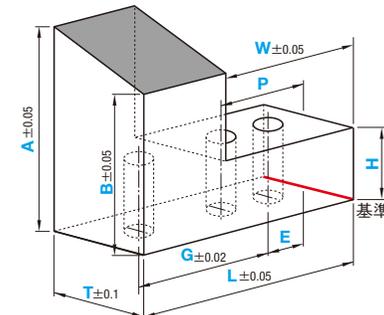
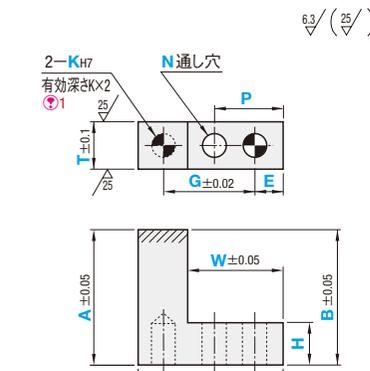
□:値下げ価格  
■:新価格  
○:スライド値引変更

大口  
対応  
BIG ORDER

## ■横勾配



Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSHW	UKS2HW	SS400	—
UKCHW	UKC2HW	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC~
UKUHW	UKU2HW	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 フーク受け面部分の面取りはC0.5です。
- ④ それ以外の面取りはC0.3程度の糸面取りとなります。
- ⑤ ノック穴と通し穴の順序を入れ替えることはできません。
- ⑥ W寸範囲のKH7(ノック穴)は、貫通となります。

## ■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 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)	G指定 *4	E指定 *4
					A	B					
UKSHW UKCHW UKUHW	9 12 16 19 20	29~70	10 12 15 20	17~58	10~100		7 9	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位	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 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)	G指定 *4	E指定 *4
					A	B					
UKS2HW UKC2HW UKU2HW	9 12 16 19 20	29~70	10 12 15 20	17~58	10~100		7 9	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位	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 UKS2HW16 - L46 - H15 - W30 - A35 - B31.2 - N9 - P20 - K6 - G32 - E7

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



## ■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	大口	
数量	1~4	5~10	11~20	21~50	51~100
値引率	基準単価	5%	10%	20%	30%
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											
		UKSHW				UKCHW				UKUHW			
		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	3,050	3,060	3,070	3,090	3,210	3,220	3,230	3,250	4,910	4,990	5,120	5,270
	50.01~100	3,180	3,190	3,200	3,230	3,360	3,370	3,380	3,410	5,360	5,590	5,840	6,120
16・19・20	10 ~ 50	3,180	3,190	3,200	3,240	3,350	3,360	3,370	3,410	5,290	5,460	5,650	5,890
	50.01~100	3,320	3,330	3,350	3,380	3,510	3,520	3,540	3,580	6,010	6,340	6,660	7,010

## ■R/Lセット

T	A	¥基準単価											
		UKS2HW				UKC2HW				UKU2HW			
		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	6,100	6,120	6,140	6,180	6,420	6,440	6,460	6,500	9,820	9,980	10,240	10,540
	50.01~100	6,360	6,380	6,400	6,460	6,720	6,740	6,760	6,820	10,720	11,180	11,680	12,240
16・19・20	10 ~ 50	6,360	6,380	6,400	6,480	6,700	6,720	6,740	6,820	10,920	11,300	11,780	
	50.01~100	6,640	6,660	6,700	6,760	7,020	7,040	7,080	7,160	12,020	12,680	13,320	14,020

Alteration 追加加工 型式 UKS2HW16 - L46 - H15 - W30 - A35 - B31.2 - N(M・Z・ZG) - P - K - G - E - (MR)  
UKS2HW16 - L46 - H15 - W30 - A35 - B31.2 - M8 - P20 - K6 - G32 - E7 - 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 ☎T=16・19・20のみ適用 寸法 ボルト呼び径 d・h 6 7 8 7 9 9 d1 11 11 14	通し穴(N)をザグリ穴(ばね座金用)へ変更 ・ZG6/ZG8 ☎T=16・19・20のみ適用 寸法 ボルト呼び径 d 6 7 8 d1 11 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

☎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のいずれかをご指定ください。 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。 ☎勝手違いのみが届きます。 ☎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。 ☎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