

新商品

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

受駒(横勾配) R/L セット

—ノック穴2つ・通し穴2つタイプ—

価格改訂

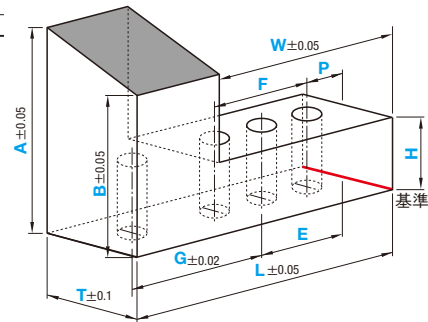
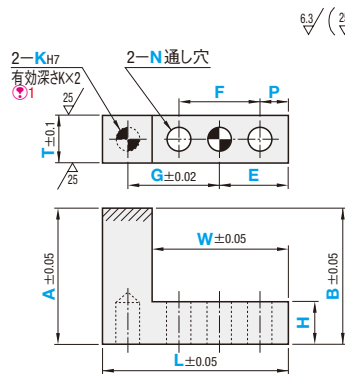
□:値下げ価格
■:新価格
○:スライド値引率変更

大口
対応
BIG ORDER

■横勾配



Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSHJ	UKS2HJ	SS400	—
UKCHJ	UKC2HJ	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC~
UKUHJ	UKU2HJ	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C0.5です。それ以外の面取りはC0.3程度の糸面取りとなります。
- ④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。
- ⑤W寸範囲のK_{H7}(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 0.01mm単位	B指定*3 0.01mm単位	N選択 (通し穴)	F指定*4	P指定*4	K選択 (ノック穴)	G指定*4	E指定*4
UKSHJ	9	36~70	10	24~58	10~100	7	9	指定 0.1mm 単位	指定 0.1mm 単位	6	指定 0.1mm 単位	指定 0.1mm 単位
UKCHJ	12		12									
UKUHJ	16		15									
	19		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)	F指定*4	P指定*4	K選択 (ノック穴)	G指定*4	E指定*4
UKS2HJ	9	36~70	10	24~58	10~100	7	9	指定 0.1mm 単位	指定 0.1mm 単位	6	指定 0.1mm 単位	指定 0.1mm 単位
UKC2HJ	12		12									
UKU2HJ	16		15									
	19		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 — F — P — K — G — E
UKS2HJ16 — L60 — H15 — W48 — A35 — B31.2 — N9 — F34 — P7 — K6 — G34 — E20

Delivery 出荷日 3 日目出荷
ご注文締切
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 送料 P.134
①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	標準対応		大口	
数量	1~4	5~10	11~20	21~50	51~100
値引率	基準単価	10%	15%	20%	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											
		UKSHJ				UKCHJ				UKUHJ			
		L36~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L36~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L36~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9・12	10 ~ 50	3,100	3,110	3,120	3,140	3,260	3,270	3,280	3,300	4,960	5,040	5,170	5,320
	50.01~100	3,230	3,240	3,250	3,280	3,410	3,420	3,430	3,460	5,410	5,640	5,890	6,170
16・19・20	10 ~ 50	3,230	3,240	3,250	3,290	3,400	3,410	3,420	3,460	5,340	5,510	5,700	5,940
	50.01~100	3,370	3,380	3,400	3,430	3,560	3,570	3,590	3,630	6,060	6,390	6,710	7,060

■R/Lセット

T	A	¥基準単価											
		UKS2HJ				UKC2HJ				UKU2HJ			
		L36~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L36~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L36~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9・12	10 ~ 50	6,200	6,220	6,240	6,280	6,520	6,540	6,560	6,600	9,920	10,080	10,340	10,640
	50.01~100	6,460	6,480	6,500	6,560	6,820	6,840	6,860	6,920	10,820	11,280	11,780	12,340
16・19・20	10 ~ 50	6,460	6,480	6,500	6,580	6,800	6,820	6,840	6,920	10,680	11,020	11,400	11,880
	50.01~100	6,740	6,760	6,800	6,860	7,120	7,140	7,180	7,260	12,120	12,780	13,420	14,120

Alteration 追加加工 型式 — L — H — W — A — B — N(M・Z・ZG) — F — P — K — G — E — (MR)
UKS2HJ16 — L60 — H15 — W48 — A35 — B31.2 — M8 — F34 — P7 — K6 — G34 — E20 — 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2穴ともタップ穴へ変更 ・M6/M8	通し穴(N)を2穴ともザグリ穴へ変更 ・Z6/Z8 ◎T=16・19・20のみ適用 寸法 ボルト呼び径 d 6 8 d・h 7 9 d1 11 14	通し穴(N)を2穴ともザグリ穴(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 8 d1 11 14 h 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 CA5	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