

# アンギュラピン

-タップ付・スパナ取付用タイプ / タップ付・六角レンチ取付用タイプ-

ータップ付・スパナ取付用タイプー RoHS10

**APU** SRの面の輪郭度公差  $\Delta 0.3$

● D≥25 SR=D/2  
センター穴

■ 材質 SUJ2  
■ 硬度 58HRC~  
(高周波焼入)

ータップ付・六角レンチ取付用タイプー RoHS10

**APHX** SRの面の輪郭度公差  $\Delta 0.3$

● D≥20 SR=D/2

■ 材質 SUJ2  
■ 硬度 58HRC~  
(高周波焼入)

**APUS (段付タイプ)** SRの面の輪郭度公差  $\Delta 0.3$

● D≥25 SR=D-1/2  
センター穴

■ 材質 SUJ2  
■ 硬度 58HRC~  
(高周波焼入)

**APHXS (段付タイプ)** SRの面の輪郭度公差  $\Delta 0.3$

● D≥20 SR=D-1/2

■ 材質 SUJ2  
■ 硬度 58HRC~  
(高周波焼入)

■六角レンチ取付用タイプ (APHX・APHXS) について

D ≤ 16

D ≥ 20

- D ≤ 16は切削加工で六角穴を加工します。
- D ≥ 20は六角穴付のスクリュープラグを埋め込み、接着材 (ロックタイトNo.272: 耐熱温度230℃) で固定しています。

D	h7	f6	M	ℓ	S				APU・APUS		APHX・APHXS	型式 Type	指定0.1mm単位		
					APU	APUS	APHX	APHXS	ℓ <sub>1</sub>	W	B (六角穴)		D	L	N
10	0 -0.015	-0.013 -0.022	6	15	5	4.5	3.5	3	8	7	5 (切削加工)	APU APHX	10	30.0~200.0	
12				6	5.5	4	3.5	10	10	10 *(9)			12	35.0~250.0	
13	0 -0.018	-0.016 -0.027	8	20	6.5	6	5	4	10	10			13	35.0~250.0	
16			10	25	8	7.5	7	6	12	13			16	45.0~250.0	
20			12	30					12	17	6 (スクリュープラグ) M12-L15	APUS APHXS (段付タイプ)	20	50.0~350.0	
25	0 -0.021	-0.020 -0.033								22	25		50.0~400.0		
30				10	10					27	30		60.0~400.0		
32			16	40					18	27	8 (スクリュープラグ) M16-L20		32	60.0~400.0	
35	0 -0.025	-0.025 -0.041								32		35	60.0~450.0		
40			20	40	15	15	15	15	18	36		40	60.0~450.0		

\* APUS12はW9になります。

Order 注文例 **型式** - **L** - **N**  
APHX25 - 200.0 - N40.0

Delivery 出荷日 **3** 日日出荷 ストックT  
ストックA

Alterations 追加加工 **型式** - **L** - **N** - (WSC・DC)  
APU 25 - 200.0 - N40.0 - WSC  
APHXS25 - 200.0 - N40.0 - DC24.5

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
	WSC	スパナ溝を4面加工します。 ● APU・APUSに適用		DC	段部(D-1)が指定できます。 DC=指定0.1mm単位 ● D-0.1 ≥ DC > D-1 ● DC使用の場合 SR=DC/2 ● APUS・APHXSに適用

**Example 使用例**

- ボルトでの取り付け時
  - 型板の板厚が厚い場合にご使用ください。
  - キャビティが入れ子方式で、アンギュラピンが入れ子と干渉してしまう場合にも有効です。
- AIでの取り付け時
  - パーティング面側から六角レンチで取り付け可能です。
- アンギュラピン用ネジ(AI)組み合わせ例

型式 Type	M	L	ℓ 対応アンギュラピン タップ深さ	X 取付時有効長さ (参考値)
AI	6	30	15	15
	8	35	20	15
	10	40	25	15
	12	50	30	20
	16	60	40	20
	20	70	40	30

● AI P556

アンギュラピン・ロックピン・ロック