

B寸法部に、公差 $+0.3$ を追加

◎ CADデータフォルダ名: Locating\_Pins

**■ ツバ付タイプ** RoHS

Type			材質	硬度	研磨逃げ溝精級	仕上げ逃げ溝並級
精級	並級	形状				
LABAN	ELABA	丸	SCM435	焼入 35~40HRC		
LABDN	ELABD	ダイヤ				
TLBAN	TELABA	丸	SCM415	浸炭焼入 55HRC~(深度0.7~0.8) ねじ部防浸処理		
TLBDN	TELABD	ダイヤ				

D	精級		並級	
	g6	h7	g6	h7
8	-0.005	0	-0.014	-0.015
10	-0.006	0	-0.017	-0.018
12	-0.007	0	-0.020	-0.021
16	-0.007	0	-0.020	-0.021
20	-0.007	0	-0.020	-0.021

Catalog No.	Type	D	P	B	L	ℓ	H	R	M	W	¥単価 1~4コ							
											指定0.1mm単位	指定0.1mm単位	指定1mm単位	LABAN	LABDN	TLBAN	TLBDN	ELABA
		8	3.0~9.0	5.0~35.0 (B≤P×4)	10~20	6	11	1.5	M4	1	1,320	1,880	1,660	2,210	880	1,150	1,400	1,710
		10	5.0~12.0		12~20	8	13	2	M5	2	1,770	2,320	2,100	2,650	1,210	1,650	1,790	2,210
		12	7.0~13.0		20~32	12	15	3	M5	3	1,990	2,540	2,320	2,880	1,550	2,010	2,170	2,710
		16	13.0~16.0		20~40	12	19	4	M8	5	2,320	2,770	2,650	3,100	1,880	2,440	2,550	3,210
		20	16.0~20.0			23	4	M8	5	2,750	3,280	3,150	3,670	2,220	2,890	3,020	3,460	

◎ (W)寸法 D8:P>5.0の時W=2 D10:P>7.0の時W=3 ◎ 内ねじ加工時の下穴深さが約ℓ+4となりますので、L寸がこれ以下の場合は首下部の強度が低下します。

**■ ツバなしタイプ** RoHS

Type			材質	硬度
精級	並級	形状		
LNBAN	ELNBA	丸	SCM435	焼入 35~40HRC
LNBND	ELNBD	ダイヤ		
TLNBAN	TELNBA	丸	SCM415	浸炭焼入 55HRC~(深度0.7~0.8) ねじ部防浸処理
TLNBDN	TELNBD	ダイヤ		

D	精級		並級	
	g6	h7	g6	h7
8	-0.005	0	-0.014	-0.015
10	-0.006	0	-0.017	-0.018
12	-0.007	0	-0.020	-0.021
16	-0.007	0	-0.020	-0.021
20	-0.007	0	-0.020	-0.021

<訂正用>

