治具用位置決めピン　台座ピン/高さ受けピン

CADデータフォルダ名：22_Locating_Pins

ポケットは溶接作業で発生するゴミ(スパッタ等)を受けるためのものです。

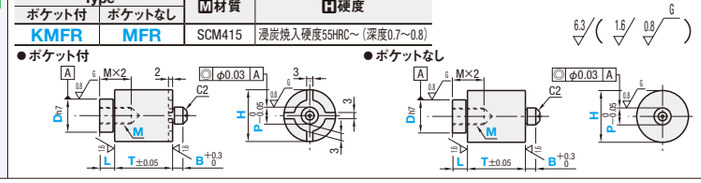
■台座ピン

RoHS10



Type ポケット付	Type ポケットなし	M材質	H硬度
KMFR	MFR	SCM415	浸炭焼入硬度55HRC～(深度0.7～0.8)

●ポケット付　●ポケットなし



Dh7
12
13
14
15
16
17
18
19
20

0 −0.018

0 −0.021

型式 Type	H	D 指定1mm単位	P 指定0.1mm単位	B 指定1mm単位	L 指定1mm単位	T 指定1mm単位	M 選択	¥基準単価 KMFR	¥基準単価 MFR
KMFR	18	12～20	8.0～12.0	5～10	3～10	15～40	6 8	—	1,240
	22							2,380	1,480
	25							2,430	1,530
MFR	28	H−2>D	8.0～17.0					2,650	1,750
	30							2,670	1,780

Order 注文例　型式 − D − P − B − L − T − M
KMFR30 − D15 − P8.0 − B8 − L5 − T18 − M6

Alteration 追加工　型式 − D − P − B − L − T − M − (MZ)
MFR18 − D15 − P10.0 − B8 − L5 − T20 − M6 − MZ

Delivery 出荷日　5 日目発送　ストーク B　500円/1本　P.90
同一サイズ3本以上は一律1,350円
⊗ポケット付はストーク適用不可

Price 価格

■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.89

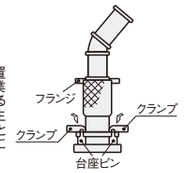
数量	1～12	13～19	20～49
値引率	基準単価	5%	10%

表示数量超えはお見積り

Alteration	摩耗溝
	4mm
Code	MZ
Spec.	P寸端面から4mmの位置に深さ0.25mmの溝を加工します。 指定方法 MZ
¥/1Code	200

Example 使用例

高さ方向と水平方向のワークの位置決めが可能です。ポケットに溶接作業で発生するゴミ(スパッタ等)を受けることが可能です。スパッタの多く発生するアーク溶接に使う位置決めピンとして使用できます。マフラー溶接時に多く使われています。



■高さ受けピン

RoHS10

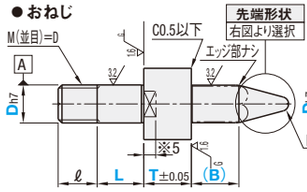


Type おねじ	Type 止めねじ	形状	M材質	H硬度
HUPNA	HUPTA	丸	SCM435	焼入硬度 35～40HRC
HUPND	HUPTD	ダイヤ		
THUPNA	THUPTA	丸	SCM415	浸炭焼入硬度 55HRC～(深度0.7～0.8) ねじ部防浸処理
THUPND	THUPTD	ダイヤ		

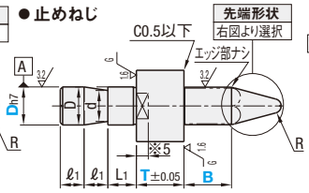
参考：sin15°≒0.259　sin30°=0.5
sin45°≒0.707　sin60°≒0.866
tan15°≒0.267　tan30°=0.577
tan45°=1　tan60°≒1.732

6.3 3.2 1.6 G

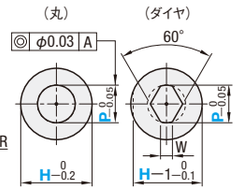
●おねじ



●止めねじ



(丸)



(ダイヤ)

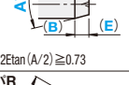
先端形状 センター穴が残ります。

A形状 テーパ



P−2Etan(A/2)≧0.73

B形状 テーパR



e=P/2÷tan(A/2)+R−{R÷sin(A/2)}

*T5.0～7.0時、廻り止め幅は3mmとなります。
T7.1～20.0時、廻り止め幅は5mmとなります。

*P寸側の研磨逃げはありません。
*ダイヤ形状の場合で、P寸根元に最大で高さ0.25程度の段差がつきます。

型式 Type	先端形状	Dh7		P 指定0.1mm単位	B 指定1mm単位	L 選択	T 指定0.1mm単位	H 指定1mm単位	A 選択	E (A形状) 1mm単位	ℓ	L1	ℓ1	d	R	適用止めねじ	W	¥基準単価 HUPNA HUPTA	¥基準単価 HUPND HUPTD	¥基準単価 THUPNA THUPTA	¥基準単価 THUPND THUPTD
おねじ HUPNA HUPND THUPNA THUPND	A	6	0 −0.012	3.0～7.0	5～50 (B≦P×4)	5 8 10	5.0～20.0	9～20	30 60 90 120	1～15	6	8	4	1	M5	1(2)	1,380	2,050	1,780	2,470	
				7.1～12.0										3		3	1,320	1,960	1,700	2,360	
		8	0 −0.015	3.0～9.0		5 8 10 12 15		11～20			10		5	1.5		1(2)	1,480	2,100	1,850	2,470	
				9.1～16.0										4		3.5	1,410	2,010	1,770	2,360	
		10		4.5～12.0		(5) (8) 10 12 15		13～25			12	10	8	2	M6	1～3	1,860	2,440	2,210	2,800	
				12.1～20.0										4		4	1,780	2,340	2,120	2,680	
止めねじ HUPTA HUPTD THUPTA THUPTD	B	10T		4.5～12.0							18	5		2		1～3	1,860	2,440	2,210	2,800	
				12.1～20.0										5		5	1,780	2,340	2,120	2,680	
		12	0 −0.018	9.0～14.0		(8) 10 12 15 18		15～30			15	12	9	3	M8	4	2,100	2,690	2,590	3,360	
				14.1～25.0										6		6	2,010	2,560	2,340	2,920	
		16		13.0～18.0		(10) 12 15 18 20		19～35			18		13	4		5	2,510	3,270	3,140	3,710	
				18.1～32.0										8		8	2,250	2,840	2,730	3,550	

W寸法　D6・D8：P>5.0の時W=2　D10・D10T：P<5.0時W=1　P>7.0の時W=3　()のL寸サイズは丸形状のみ適用　P+2≦H≦P×5

Order 注文例　型式 − P − B − L − T − H − A − E
Type 先端形状 D
HUPNA A 10 − P4.8 − B10 − L10 − T20.0 − H20 − A60 − E5

Delivery 出荷日　5 日目発送　ストーク B　500円/1本　P.90
同一サイズ3本以上は一律1,350円
⊗浸炭焼入ストーク適用不可

Alteration 追加工　型式 − P − B − L − T − H − A − E − (KC・KD・SC・MC)
HUPTAB10 − P6.0 − B10 − T10.0 − H15 − A30 − KD (止めねじB形状)

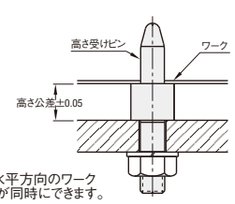
Price 価格

■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P89

数量	1～9	10～19	20～29
値引率	基準単価	5%	10%

表示数量超えはお見積り

Example 使用例



高さ方向と水平方向のワークの位置決めが同時にできます。

Alterations	廻り止め位置変更	廻り止め加工	スパナ掛加工	ねじ径変更
	0°	H−1 0 −0.1	SC ℓ	MC
Code	KC	KD	SC	MC
Spec.	指定方法 KC 規格位置を0°とし90°移動した位置に廻り止め一面加工を行います。 ダイヤ形状のみ適用	指定方法 KD 一面加工を行います。 T5.0～7.0時：3mm T7.1～20.0時：5mm 丸形状のみ適用	指定方法 SC10 スパナ掛を追加します。 SC=指定1mm単位 SC>D SC>P SC≦H−2 丸形状のみ適用	指定方法 MC8 ねじ径を変更します。 D/3≦M<D Mmin3 ねじ元逃げ有 おねじのみ適用
¥/1Code	200	200	500	200

高さ受けコマ/治具用位置決めピンホルダ

ーおねじ・めねじー

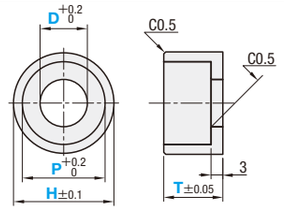
CADデータフォルダ名：22_Locating_Pins

■高さ受けコマ

RoHS10



Type	M材質	H硬度
HUK	SCM435	焼入 35～40HRC
THUK	SCM415	浸炭焼入 55HRC～(深度0.7～0.8)

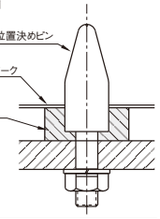


P+3≦H, D+3≦P

型式 Type	D	P 指定0.1mm単位	T 指定0.1mm単位	H 指定1mm単位	¥基準単価 HUK	¥基準単価 THUK
HUK THUK	6	8.0～12.0	5.0～20.0	10～20	1,050	1,170
	8	10.0～16.0		12～20		
	10	12.0～20.0		14～25		
	12	14.0～25.0		16～30	1,300	1,450
	16	18.0～32.0		20～35	1,580	1,770

型式 − P − T − H
HUK6 − P11.8 − T10.0 − H20

Example 使用例



3 日目発送　ストーク A　500円/1本　P.90
同一サイズ3本以上は一律1,350円
⊗浸炭焼入ストーク適用不可

■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P89

数量	1～19	20～34	35～49	50～99
値引率	基準単価	5%	10%	18%

表示数量超えはお見積り

■特長：抜き差しが困難なワークに対し、シリンダと組み合わせて使用できます。一体型は組付け工数が削減できます。

■ホルダ・一体型

RoHS10



■ホルダ

Type おねじ	Type めねじ	M材質	H硬度
YGID	YGIDB	S45C	焼入硬度40～45HRC

＊シリンダの先端ロッドに直付けできます。

■一体型

Type おねじ	Type めねじ	M材質	H硬度
YGIDP	YGIDPB	S45C	焼入硬度40～45HRC

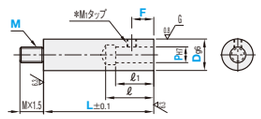
＊シリンダの先端ロッドに直付けできます。

M	Pitch おねじ	Pitch めねじ
6	1.0	—
8	1.25	
10	1.5	1.25
14	—	1.5
18	—	1.5

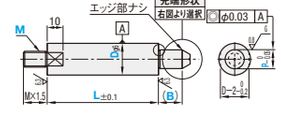
P	H7	ℓ1	ℓ	*M1タップ (止めねじ)
8	+0.015 0	18	24	M5
10	+0.018 0	20	26	M6
12		24	32	
16		24	32	

P寸H7公差はℓ1までです。

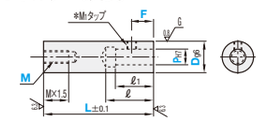
●ホルダ・おねじ



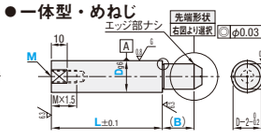
●一体型・おねじ



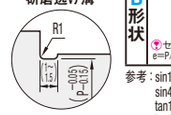
●ホルダ・めねじ



●一体型・めねじ

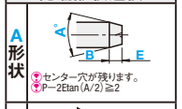


研磨逃げ溝



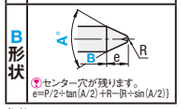
先端形状選択

A形状



センター穴が残ります。
P−2Etan(A/2)≧2

B形状



センター穴が残ります。
e=P/2÷tan(A/2)+R−{R÷sin(A/2)}

参考：sin15°≒0.259　sin30°=0.5
sin45°≒0.707　sin60°≒0.866
tan15°≒0.267　tan30°=0.577
tan45°=1　tan60°≒1.732

型式 Type	D	P(H7) 選択	L 指定 1mm単位	F 指定 1mm単位	M 選択 おねじ	M 選択 めねじ
ホルダ(おねじ) YGID (めねじ) YGIDB	16	8	70～200	5～25	6 8 10	8 10
	20	8 10 12			8 10	10 14
	25	10 12 16				10 14 18
	30	12 16				

L≦M×4のめねじは通しになります。　W>S+N/2+2　S>N/2+2　L≦M×4のめねじは通しになります。

型式 Type	先端形状	Dg6		P 指定0.1mm単位	B 指定1mm単位	L 指定1mm単位	A 選択	E(A形状) 指定1mm単位	M 選択 おねじ	M 選択 めねじ	R
一体型(おねじ) YGIDP (めねじ) YGIDPB	A	12	−0.006	6.0～11.0	5～35 (B≦P×4)	60～150	30 60 90 120	1～10	6 8	8	3
		16	−0.017	6.0～15.0					6 8 10	8 10	
		20	−0.007 −0.020	6.0～16.0					8 10	10 14	
	B	25		16.0～24.0						10 14 18	4
		30									

めねじタイプM×3≦L

Order 注文例　型式 − P − B − L − A − E − M
Type 先端形状 D
YGIDP B 20 − P12.8 − B30 − L100 − A30 − M8

Delivery 出荷日　3 日目発送

Alteration 追加工　型式 − P − L − F − M − (KD・SC・RH・FC)
YGID25 − P16 − L100 − F20 − M10 − KD10

Price 価格

■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P89

数量	1～19	20～34	35～49	50～99
値引率	基準単価	5%	10%	18%

表示数量超えはお見積り

D	¥基準単価 YGID L70～150	¥基準単価 YGID L151～200	¥基準単価 YGIDB L70～150	¥基準単価 YGIDB L151～200	¥基準単価 YGIDP	¥基準単価 YGIDPB
12	—	—	—	—	3,390	3,300
16	2,660	3,380	2,530	3,210	3,980	3,940
20	3,130	3,810	2,850	3,620	4,480	4,440
25	3,280	4,180	3,120	3,970	4,910	4,870
30	3,790	4,810	3,600	4,570	5,660	5,610

Alterations	廻り止め加工	スパナ溝加工	横穴加工	ねじ部長さ変更
	KD ℓ D	SC X ℓ D−2	d(貫通穴) RH ℓ	FC
Code	KD	SC	RH	FC
Spec.	指定方法 KD10 廻り止め用に一面加工をします。 KD=指定1mm単位 KD=3～10 ⊗一体型は適用不可	指定方法 SC10−X10 スパナ溝を加工します。 SC・X=指定1mm単位 ホルダ：1≦SC≦L/3, SC=0 SC+X<L−ℓ 一体型：1≦SC≦L/3, SC=0 5≦X≦15 一体型はサイズ10からの変更となります。	指定方法 RH15 ピンを交換する際の叩き出し用穴を加工します。 RH=指定1mm単位 ⊗一体型は適用不可	指定方法 FC ねじ部長さをM×2にします。
¥/Code	200	500	300	300

D	d	RH
16	8	10 15≦RH≦ℓ+8
20		
25		
30	12	