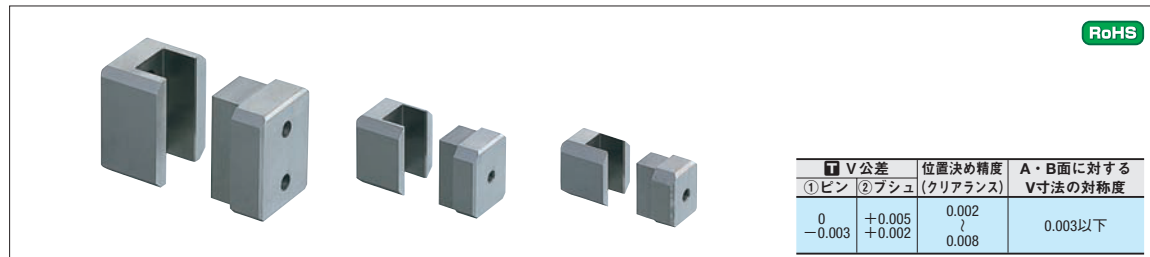


超精級位置決めストレートブロックセット

—PL面取付タイプ—



RoHS

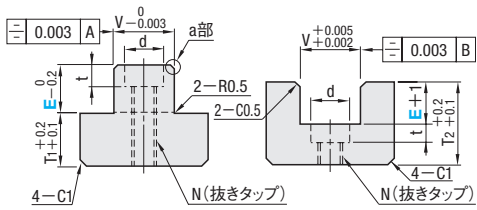
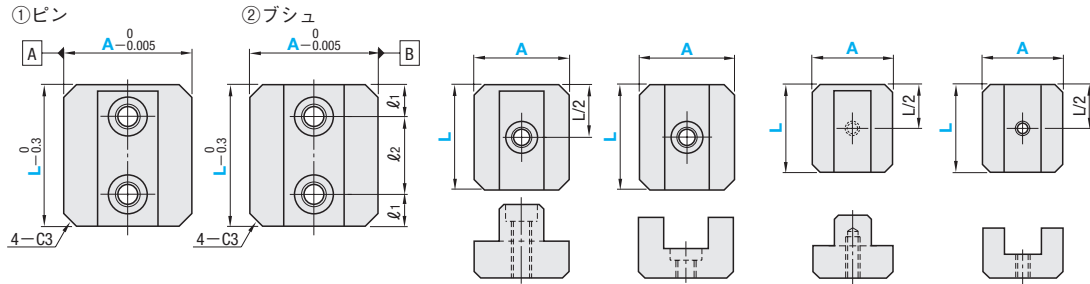
V公差		位置決め精度	A・B面に対する
①ピン	②プッシュ	(クリアランス)	V寸法の対称度
0 -0.003	+0.005 +0.002	0.002 0.008	0.003以下

VTBSF

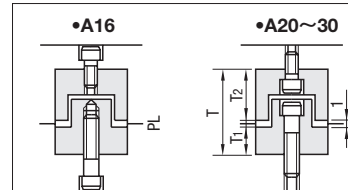
■取付ボルト穴2ヵ所 (L30・40)

■取付ボルト穴1ヵ所 (L25)

■取付タップ穴1ヵ所 (L16・20)



■材質 SKD11
■硬度 58~62HRC



V	T	T1	T2	ボルト穴				取付ボルト	抜きタップ N	ボルト穴数	型式 Type	L 選択	E	¥基準単価 1~9本
				ℓ1	ℓ2	d	t							
9	26	8	17	—	—	—	—	M4ボルト	M4	1 (タップ穴)	VTBSF	16	8	7,400
				—	—	—	—	—		—		—	—	—
12	32	10	21	7.5	15	6.5	3.5	M3ボルト	M5	2	VTBSF	20	8	8,370
				—	—	—	—	—		—		—	—	—
15	36	12	23	7.5	15	8	5	M4ボルト	M6	1	VTBSF	25	10	9,090
				—	—	—	—	—		—		—	—	—
17	36	12	23	10	20	9.5	6	M5ボルト	M6	2	VTBSF	30	12	10,120
				—	—	—	—	—		—		—	—	—

Order 注文例 型式 - L - E
VTBSF20 - 25 - 8

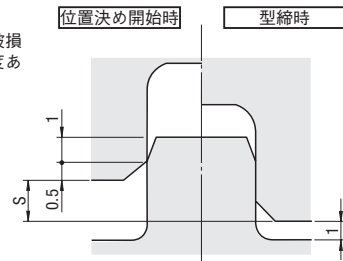
Delivery 出荷日 3 日目発送

Price 価格 ■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.47
数量 1~9 10~19 20~29 表示数量超えは
値引率 基準単価 5% 10% 価格・出荷日お見積り

■ご使用にあたって

●凸側、凹側がぶつかり合うと破損の原因となりますので1mm程度あけてご使用ください。

E	S (有効保持長max.)
8	5.5
10	7.5
12	9.5



■特長 (位置決めストレートブロックセット類似商品 P.1083)

- コネクタや電子デバイス等の精密金型の位置決め最適です。
- コアピン等がキャビティにインローする前に金型の位置決めをすることで、コアピンの摩耗や破損を防止することができます。
- クリアランスが非常に小さくなっておりますので、ガイドピンは精級をご使用ください。

サイドストレートブロックセット—TiNコーティング—

—サイド取付タイプ—

RoHS

TSSBN

●A30・40

●A16~25

①ピン

②プッシュ

TINコーティング (外周全面)

①材質 SKD11 (①ピン)
SKD11+TiNコーティング (②プッシュ)

②硬度 53~56HRC (高温焼戻し) (①ピン&②プッシュ) 表面 2000HV~ (②プッシュ)

●表記寸法・公差はTiNコーティング後の寸法・公差です。

V	T1	T2	ℓ	Ra	Ca	ボルト穴				取付ボルト	L	L1	型式 Type	A	E	¥基準単価 1~9本
						P	Q	d1	d2							
7	11	17	1	1	0.5	—	5	8	4.5	M4ボルト	8	3	TSSBN	16	6	8,400
8						16	6	9.5	5.5	M5ボルト				10	4	20
10	14	22	1	1	0.5	16	6	9.5	5.5	M5ボルト	10	4	TSSBN	25	8	10,110
12						22	7	11	6.6	M6ボルト				13	6	30
15	18	28	1	1	0.5	22	7	11	6.6	M6ボルト	13	6	TSSBN	40	10	13,760

Order 注文例 型式 - E
TSSBN20 - 6

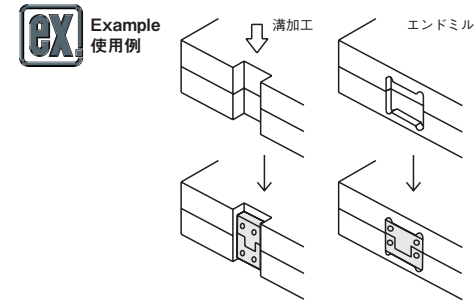
Delivery 出荷日 3 日目発送

在庫 T 1,000円/本
在庫 A 500円/本

●同サイズ3本以上は一律1,350円(ストックは除く)

■特長

- コネクタや電子デバイス等の精密金型の位置決め最適です。コアピン等がキャビティにインローする前に金型の位置決めをすることで、コアピンの摩耗や破損を防止することができます。
- プレートを重ねて同時加工を行う(下図参照)ことで位置決めを容易に行えます。
- クリアランスが非常に小さくなっておりますので、ガイドピンは精級をご使用ください。



■サイドストレートブロックセットのTiNコーティングについて

ミスミのTiNコーティング法は、PVD方式の一つであるイオンプレーティング法によるコーティングです。(コーティング温度: 480~500°C)

- TiNコーティングを施すことで以下のメリットを得ることができます。
- 耐摩耗性が向上するため、かじりの発生を防止します。
- 動摩擦係数が低下するため、摺動がスムーズになります。

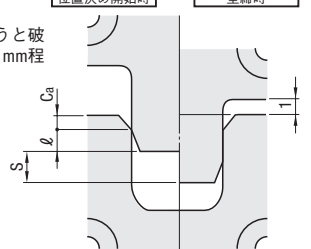
TiNコーティングの厚みは、片側2~3μ(参考値)あります。その膜厚を予め見込んで加工を行うことでTiNコーティング後の寸法精度を保証しています。

位置決め部品

Price 価格 ■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.47
数量 1~9 10~19 20~29 表示数量超えは
値引率 基準単価 5% 10% 価格・出荷日お見積り

■ご使用にあたって 位置決め開始時 型締時
●凸側、凹側がぶつかり合うと破損の原因となりますので1mm程度あけてご使用ください。

E	S (有効保持長max.)
6	3.5
8	5.5
10	7.5



比較的大型サイズの金型では、モールドベースの長手方向に片側2セットずつご使用いただきますと、より一層精密な位置決めができます。