

受駒（縦勾配）

ーノック穴1つ・通し穴1つタイプー

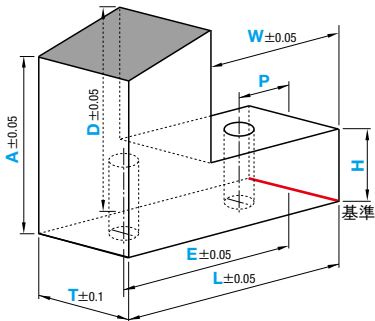
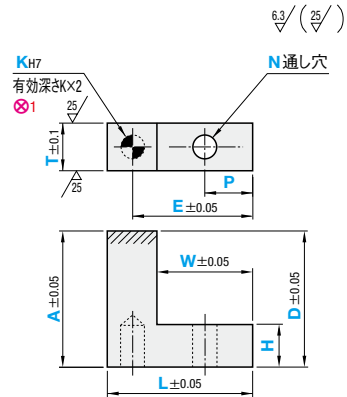
納期短縮

■ 縦勾配



RoHS

Type	材質	硬度
UKSVK	SS400	—
UKCVK	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUVK	SUS304	—



- ① 高さ法精度度は、基準に対する機械加工のプログラム保証です。
- ② 斜線部分が、焼入れ箇所となります。
- ③ ワーク受け面部分の鋭角除去はC0.5です。
それ以外の鋭角除去はC0.3程度の糸面取りとなります。
- ④ 1 W寸の範囲にノック穴は指定できません。

型式		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	D指定 *3 0.01mm単位	N選択 (通し穴)	P指定*4	K選択 (ノック穴)	E指定*4
Type	T選択									
UKSVK UKCVK UKUVK	9	25~70	10	13~58	10~100		7 9	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位
	12		12							
	16		15							
	19		20							

*1 $H+1 \leq (A, D \text{の最小値})$ *2 $(A, D \text{の最大値}) \leq 60$ の場合は $10 \leq L-W$ 、 $(A, D \text{の最大値}) > 60$ の場合は $12 \leq L-W$ となります。 *3 $(A, D \text{の最大値}) - (A, D \text{の最小値}) \leq 21$

*4 穴加工周りは最低1mmの肉厚が必要です。



Order 注文例

型式

(SVK16 – L33 – H15 – W17 – A35 – D30 – N7 – P7 – K6 – E26)

UKSVK16 – L33 – H15 – W17 – A35 – D30 – N7 – P7 – K6 – E26



Deliver
出荷日

3

日日出荷

	ストーク T	当日出荷	2,000円/1本	正午迄 PM 6:00迄
	ストーク A	翌日出荷	1,300円/1本	

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
價格

■数量スライド価格 (📌1円未満切り捨て) **P.99**

数量区分	標準対応					個別対応
	小口			大口		大口
数量	1~4	5~10	11~20	21~50	51~100	101~
値引率	基準単価	5%	10%	15%	25%	
出荷日	通常			+3日	+8日	お見積り

❗表示数量超えはWOSにてご確認ください。

T	A	¥基準単価							
		UKSVK				UKCVK			
		L25~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L25~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9・12	10 ～ 50	2,750	2,760	2,770	2,790	2,910	2,920	2,930	2,950
	50.01~100	2,880	2,890	2,900	2,930	3,060	3,070	3,080	3,110
16・19	10 ～ 50	2,880	2,890	2,900	2,940	3,050	3,060	3,070	3,110
	50.01~100	3,020	3,030	3,050	3,080	3,210	3,220	3,240	3,280

T	A	¥基準単価			
		UKUVK			
		L25~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9・12	10 ~ 50	4,610	4,690	4,820	4,970
	50.01~100	5,060	5,290	5,540	5,820
16・19	10 ~ 50	4,990	5,160	5,350	5,590
	50.01~100	5,710	6,040	6,360	6,710



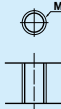
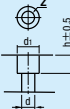
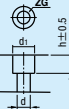
Alterati
追加工



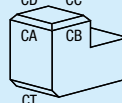
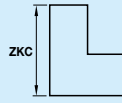
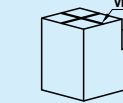
--	--

UKSVK16 – L33 – H15 – W17 – A35.01 – D30.01 – M8 – P7 – K6 – E26 – ZKC

UKSVK16 - L33 - H15 - W17 - A35.01 - D30.01 - M8 - P7 - K6 - E26 - ZKC

Alterations	穴種変更																													
	タップ穴	ザグリ穴	ザグリ穴(はね座金用)																											
Code	M	Z	ZG																											
																														
Spec.	通し穴 (N) をタップ穴へ変更 ・ M6/M8	通し穴 (N) をザグリ穴へ変更 ・ Z6/Z8 ◎T=16・19のみ適用 <table><tr><th>寸法</th><th colspan="2">ボルト呼び径</th></tr><tr><td>d・h</td><td>6</td><td>8</td></tr><tr><td>d1</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr></table>	寸法	ボルト呼び径		d・h	6	8	d1	7	9	d1	11	14	通し穴 (N) をザグリ穴(はね座金用)へ変更 ・ ZG6/ZG8 ◎T=16・19のみ適用 <table><tr><th>寸法</th><th colspan="2">ボルト呼び径</th></tr><tr><td>d</td><td>6</td><td>8</td></tr><tr><td>d</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr><tr><td>h</td><td>8</td><td>11</td></tr></table>	寸法	ボルト呼び径		d	6	8	d	7	9	d1	11	14	h	8	11
寸法	ボルト呼び径																													
d・h	6	8																												
d1	7	9																												
d1	11	14																												
寸法	ボルト呼び径																													
d	6	8																												
d	7	9																												
d1	11	14																												
h	8	11																												
	指定方法 N7→M6	指定方法 N9→Z8	指定方法 N9→ZG8																											
¥/1Code	100	150	150																											

❗ 上記追加工の穴加工周りは最低1mmの肉厚が必要です。

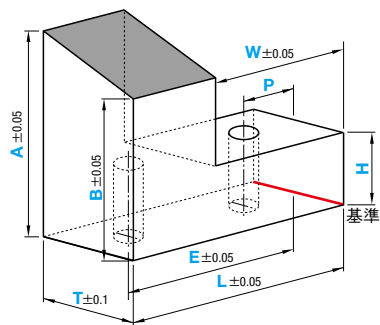
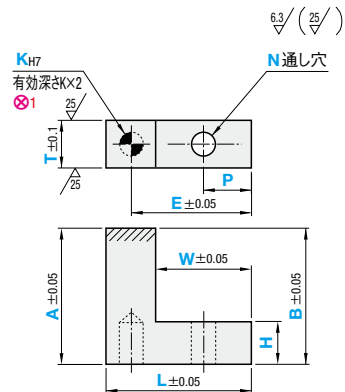
Alterations	面取り	高さ精度	ケガキ (V溝)
Code	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC	VK
Spec.	 <p>受け面もしくは底面を面取り ・面取り箇所：CA/CB/CC/CD/CTから必要箇所をご選択ください。 ・面取り幅指定：1/3/5/10のいずれかをご指定ください。</p> <p>指定方法 CA5</p>	 <p>A・D寸の公差を±0.03へ変更</p> <p>指定方法 ZKC</p>	 <p>受け面にケガキ線V溝を追加 ・V溝は幅0.5mm、深さ0.2mm ・受け面の長さ/幅に対して、均等配置です。 ◎ 幅の公差は±0.2、深さの公差は±0.1です。</p> <p>指定方法 VK</p>
¥/1Code	100 (1箇所)	200	200

■横勾配



RoHS

Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSHK	UKS2HK	SS400	—
UKCHK	UKC2HK	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUHK	UKU2HK	SUS304	—



- 右図の斜線部分が、焼入れ箇所となります。
- 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。
- ワーク受け面部分の鋭角除去は0.0.5です。
- それ以外の鋭角除去は0.0.3程度の糸面取りとなります。
- 1 W寸の範囲にノック穴は指定できません。

■単品

型式		L指定	H選択	W指定	A指定	B指定	N選択	P指定	K選択	E指定
Type	T選択	1mm単位	*1	*2 1mm単位	*3 0.01mm単位	*3 0.01mm単位	(通し穴)	*4	(ノック穴)	*4
UKSHK UKCHK UKUHK	9 12 16 19	25～70	10 12 15 20	13～58	10～100		7 9	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位

*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		L指定	H選択	W指定	A指定	B指定	N選択	P指定	K選択	E指定
Type	T選択	1mm単位	*1	*2 1mm単位	*3 0.01mm単位	*3 0.01mm単位	(通し穴)	*4	(ノック穴)	*4
UKS2HK UKC2HK UKU2HK	9 12 16 19	25～70	10 12 15 20	13～58	10～100		7 9	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位

*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 - P - K - E
UKS2HK16 - L33 - H15 - W17 - A35 - B31.2 - N7 - P7 - K6 - E26

Delivery 出荷日 3 日日出荷
急 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
●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) P99

数量区分	標準対応				個別対応
	小口	大口		大口	大口
数 量	1～4	5～10	11～20	21～50	51～100
値引率	基準単価	5%	10%	15%	25%
出荷日	通常				お見積り

●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									
		UKSHK				UKCHK				UKUHK	
		L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50
9・12	10 ～ 50	2,750	2,760	2,770	2,790	2,910	2,920	2,930	2,950	4,610	4,690
	50.01～100	2,880	2,890	2,900	2,930	3,060	3,070	3,080	3,110	5,060	5,290
16・19	10 ～ 50	2,880	2,890	2,900	2,940	3,050	3,060	3,070	3,110	4,990	5,160
	50.01～100	3,020	3,030	3,050	3,080	3,210	3,220	3,240	3,280	5,710	6,040

■R/Lセット

T	A	¥基準単価									
		UKS2HK				UKC2HK				UKU2HK	
		L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50
9・12	10 ～ 50	5,500	5,520	5,540	5,580	5,820	5,840	5,860	5,900	9,220	9,380
	50.01～100	5,760	5,780	5,800	5,860	6,120	6,140	6,160	6,220	10,120	10,580
16・19	10 ～ 50	5,760	5,780	5,800	5,880	6,100	6,120	6,140	6,220	9,980	10,320
	50.01～100	6,040	6,060	6,100	6,160	6,420	6,440	6,480	6,560	11,420	12,080



Alteration
追加工



型式

UKS2HK16 - L33 - H15 - W17 - A35 - B31.2 - M8 - P7 - K6 - E26 - MR

Alterations	タップ穴	穴種変更 ザグリ穴	ザグリ穴 (ばね座金用)
Code	M	Z	ZG
Spec.			
	通し穴 (N) をタップ穴へ変更 ・ M6/M8	通し穴 (N) をザグリ穴へ変更 ・ Z6/Z8 ●T=16・19のみ適用 寸法 d・h 6 7 9 d1 11 14	通し穴 (N) をザグリ穴 (ばね座金用) へ変更 ・ ZG6/ZG8 ●T=16・19のみ適用 寸法 d・h 6 7 9 d1 11 14 h 8 11
	指定方法 N7→M6	指定方法 N9→Z8	指定方法 N9→ZG8
単品¥/1Code	100	150	150
R/L ¥/1Code	200	300	300

●上記追加工の穴加工周りは最低1mmの肉厚が必要です。

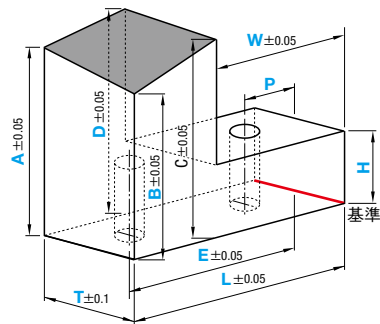
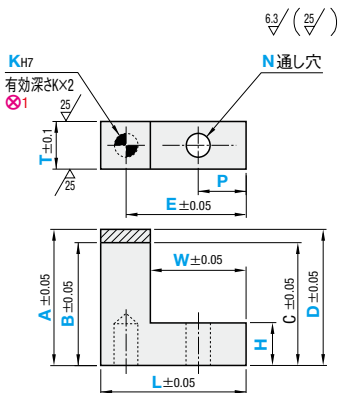
Alterations	面取り	高さ精度	勝手違い	ケガキ (V溝)
Code	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC	MR	VK
Spec.				
	受け面もしくは底面を面取り ・面取り箇所: CA/CB/CC/CD/CTから必要箇所を選択ください。 ・面取り幅指定: 1/3/5/10のいずれかをご指定ください。 指定方法 CA5	A・B寸の公差を±0.03へ変更 指定方法 ZKC	指定型式の勝手違いが届きます。 ●勝手違いのみが届きます。 ●面取り箇所も勝手違いとなります。 指定方法 MR	受け面にケガキ線V溝を追加 ・V溝は幅0.5mm、深さ0.2mm ・受け面の長さ/幅に対して、均等配置です。 ●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) R/L ¥/1Code 200 (1箇所)	200 400	無料 —	200 400

■2勾配



RoHS

Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSBK	UKS2BK	SS400	—
UKCBK	UKC2BK	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUBK	UKU2BK	SUS304	—



- ① C=B+D-A
- 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 斜線部分が、焼入れ箇所となります。
- ④ ワーク受け面部分の鋭角除去は0.5です。それ以外の鋭角除去は0.3程度の糸面取りとなります。
- ⑤ 1 W寸の範囲にノック穴は指定できません。

■単品

型式		L指定	H選択	W指定	A指定	B指定	D指定	N選択	P指定	K選択	E指定
Type	T選択	1mm単位	*1	*2 1mm単位	*3 0.01mm単位	*3 0.01mm単位	*3 0.01mm単位	(通し穴)	*4	(ノック穴)	*4
UKSBK UKCBK UKUBK	9 12 16 19	25～70	10 12 15 20	13～58	10～100			7 9	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位

*1 H+1≦(A, B, C, Dの最小値) *2 (A, B, C, Dの最大値)≦60の場合は10≦L-W, (A, B, C, Dの最大値)>60の場合は12≦L-Wとなります。 *3 (A, B, C, Dの最大値)-(A, B, C, D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		L指定	H選択	W指定	A指定	B指定	D指定	N選択	P指定	K選択	E指定
Type	T選択	1mm単位	*1	*2 1mm単位	*3 0.01mm単位	*3 0.01mm単位	*3 0.01mm単位	(通し穴)	*4	(ノック穴)	*4
UKS2BK UKC2BK UKU2BK	9 12 16 19	25～70	10 12 15 20	13～58	10～100			7 9	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位

*1 H+1≦(A, B, C, Dの最小値) *2 (A, B, C, Dの最大値)≦60の場合は10≦L-W, (A, B, C, Dの最大値)>60の場合は12≦L-Wとなります。 *3 (A, B, C, Dの最大値)-(A, B, C, D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 D N P K E
UKC2BK12 L33 H15 W17 A41 B39.1 D35.6 N7 P7 K6 E26

Delivery 出荷日 3 日目出荷
急 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
⑤ 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 (⑤1円未満切り捨て) P99

数量区分	標準対応				個別対応
	小口	大口			大口
数 量	1～4	5～10	11～20	21～50	51～100
値引率	基準単価	5%	10%	15%	25%
出荷日	通常				+3日 +8日

⑤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									
		UKSBK				UKCBK				UKUBK	
9・12	10 ～ 50	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50
	50.01～100	3,620	3,630	3,640	3,660	3,840	3,850	3,860	3,880	5,190	5,270
16・19	10 ～ 50	3,670	3,680	3,690	3,720	3,910	3,920	3,930	3,960	5,660	5,910
	50.01～100	3,670	3,680	3,690	3,720	3,910	3,920	3,930	3,960	5,660	5,910

■R/Lセット

T	A	¥基準単価									
		UKS2BK				UKC2BK				UKU2BK	
9・12	10 ～ 50	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50
	50.01～100	7,240	7,260	7,280	7,320	7,680	7,700	7,720	7,760	10,380	10,540
16・19	10 ～ 50	7,340	7,360	7,380	7,440	7,820	7,840	7,860	7,920	11,320	11,820
	50.01～100	7,340	7,360	7,380	7,440	7,820	7,840	7,860	7,920	11,320	11,820



Alteration
追加工

型式 L H W A B D N(M・Z・ZG) P K E (ZKC)
UKC2BK12 L33 H15 W17 A41.01 B39.01 D23.01 M6 P7 K6 E26 ZKC

Alterations	タップ穴	穴種変更 ザグリ穴	ザグリ穴 (ばね座金用)
Code	M	Z	ZG
Spec.			
	通し穴(N)をタップ穴へ変更 ・M6/M8	通し穴(N)をザグリ穴へ変更 ・Z6/Z8 ⑤T=16・19のみ適用 寸法 d・h 6 7 9 d1 11 14	通し穴(N)をザグリ穴(ばね座金用)へ変更 ・ZG6/ZG8 ⑤T=16・19のみ適用 寸法 d・h 6 7 9 d1 11 14 h 8 11
単品¥/1Code	100	150	150
R/L ¥/1Code	200	300	300

⑤上記追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)
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・C・D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。 ⑤勝手違いのみが届きます。 ⑥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。 ⑥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