


■平面



Type	材質	硬度
UKSFW	SS400	—
UKNFW	—	—
UKCFW	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUFW	SUS304	—

2-K_{H7}
有効深さK×2
①

N通し穴

②

③

④

⑤

⑥

⑦

⑧

⑨

⑩

⑪

⑫

⑬

⑭

⑮

⑯

⑰

⑱

⑲

⑳

㉑

㉒

㉓

㉔

㉕

㉖

㉗

㉘

㉙

㉚

㉛

㉜

㉝

㉞

㉟

㊱

㊲

㊳

㊴

㊵

㊶

㊷

㊸

㊹

㊺

㊻

㊼

㊽

㊾

㊿

①斜線部分が、焼入れ箇所となります。

②ワーク受け面部分の鋭角除去はC0.5です。

③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ノック穴と通し穴の順序を入れ替えることはできません。

⑤1 W寸範囲のKH7(ノック穴)は、貫通となります。

型式		L指定 1mm単位	H選択 *1	W指定 *2 1mm単位	A指定 0.01mm単位	N選択 (通し穴)	P指定 *3	K選択 (ノック穴)	G指定 *3	E指定 *3
Type	T選択									
UKSFW	9		10				指定	6	指定	指定
UKNFW	12	29～70	12	17～58	10～100	7	0.1mm 単位	8	0.1mm 単位	0.1mm 単位
UKCFW	16		15			9				
UKUFW	19		20							

*1 H+1≦A *2 A≦60の場合は10≦L-W、A>60の場合は12≦L-Wとなります。 *3 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 - N - P - K - G - E

UKSFW12 - L46 - H15 - W30 - A35 - N7 - P20 - K6 - G32 - E7

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

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価格

数量スライド価格 (①1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			+3日	+8日

①表示数量超えはWOSにてご確認ください。




T	A	¥基準単価					
		UKSFW			UKNFW		
		L29～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L29～L40	L41～L50
9・12	10 ～ 50	2,450	2,460	2,470	2,490	2,490	2,500
	50.01～100	2,530	2,540	2,550	2,580	2,580	2,590
16・19	10 ～ 50	2,540	2,550	2,560	2,600	2,600	2,610
	50.01～100	2,650	2,660	2,680	2,710	2,700	2,710

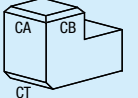
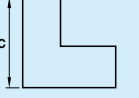
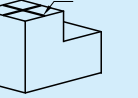
T	A	¥基準単価					
		UKCFW			UKUFW		
		L29～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L29～L40	L41～L50
9・12	10 ～ 50	2,600	2,610	2,620	2,640	4,030	4,110
	50.01～100	2,690	2,700	2,710	2,740	4,480	4,710
16・19	10 ～ 50	2,710	2,720	2,730	2,770	4,410	4,580
	50.01～100	2,810	2,820	2,840	2,880	5,130	5,460

Alteration追加加工


型式 - L - H - W - A - N(M・Z・ZG) - P - K - G - E - (ZKC)

UKSFW12 - L46 - H15 - W30 - A35 - M6 - P20 - K6 - G32 - E7 - ZKC

Alterations	穴種変更		
Code	タップ穴	ザグリ穴	ザグリ穴(ばね座金用)
	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 ①T=16・19のみ適用	通し穴(N)をザグリ穴(ばね座金用)へ変更 ・ZG6/ZG8 ①T=16・19のみ適用
	指定方法 N7→M6	指定方法 N9→Z8	指定方法 N9→ZG8
¥/1Code	100	150	150

Alterations	面取り	高さ精度	ケガキ(V溝)
Code	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC	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。	A寸の公差を±0.03へ変更	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。 ①幅の公差は±0.2、深さの公差は±0.1です。
	指定方法 CA5	指定方法 ZKC	指定方法 VK
¥/1Code	100 (1箇所)	200	200

■横勾配



RoHS

Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSHW	UKS2HW	SS400	—
UKCHW	UKC2HW	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUHW	UKU2HW	SUS304	—

2-KH7
有効深さ×2
①1

N通し穴

P

T±0.1

25

G±0.02

E

A±0.05

B±0.05

H

W±0.05

L±0.05

基準

①右図の斜線部分が、焼入れ箇所となります。

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ノック穴と通し穴の順序を入れ替えることはできません。

⑤1 W寸範囲のKH7(ノック穴)は、貫通となります。

■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	G指定	E指定
Type	T選択	1mm単位	1mm単位	0.01mm単位	0.01mm単位	(通し穴)	単位	(ノック穴)	単位	単位
UKSHW UKCHW UKUHW	9 12 16 19	29～70	10 12 15 20	17～58	10～100	7 9	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位	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	G指定	E指定
Type	T選択	1mm単位	1mm単位	0.01mm単位	0.01mm単位	(通し穴)	単位	(ノック穴)	単位	単位
UKS2HW UKC2HW UKU2HW	9 12 16 19	29～70	10 12 15 20	17～58	10～100	7 9	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位	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

—

G

—

E

UKS2HW16 — L46 — H15 — W30 — A35 — B31.2 — N9 — P20 — K6 — G32 — E7

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

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価格

■数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P99

数量区分	標準対応				個別対応 大口	
	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%	お見積り
出荷日	通常			+3日	+8日	

②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											
		UKSHW				UKCHW				UKUHW			
		L29～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L29～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L29～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70
9・12	10 ～ 50	3,050	3,060	3,070	3,090	3,210	3,220	3,230	3,250	4,910	4,990	5,120	5,270
	50.01～100	3,180	3,190	3,200	3,230	3,360	3,370	3,380	3,410	5,360	5,590	5,840	6,120
16・19	10 ～ 50	3,180	3,190	3,200	3,240	3,350	3,360	3,370	3,410	5,290	5,460	5,650	5,890
	50.01～100	3,320	3,330	3,350	3,380	3,510	3,520	3,540	3,580	6,010	6,340	6,660	7,010

■R/Lセット

T	A	¥基準単価											
		UKS2HW				UKC2HW				UKU2HW			
		L29～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L29～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L29～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70
9・12	10 ～ 50	6,100	6,120	6,140	6,180	6,420	6,440	6,460	6,500	9,820	9,980	10,240	10,540
	50.01～100	6,360	6,380	6,400	6,460	6,720	6,740	6,760	6,820	10,720	11,180	11,680	12,240
16・19	10 ～ 50	6,360	6,380	6,400	6,480	6,700	6,720	6,740	6,820	10,580	10,920	11,300	11,780
	50.01～100	6,640	6,660	6,700	6,760	7,020	7,040	7,080	7,160	12,020	12,680	13,320	14,020

Alteration追加加工

型式

—

L

—

H

—

W

—

A

—

B

—

N(M・Z・ZG)

—

P

—

K

—




G

—

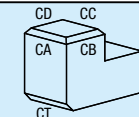
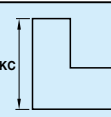
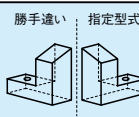
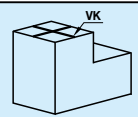
E

(MR)

UKS2HW16 — L46 — H15 — W30 — A35 — B31.2 — M8 — P20 — K6 — G32 — E7 — 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.	<div></div> <div>通し穴(N)をタップ穴へ変更 ・M6/M8</div> <div>指定方法 N7→M6</div>	<div></div> <div>通し穴(N)をザグリ穴へ変更 ・Z6/Z8 ①T=16・19のみ適用</div> <div>寸法</div> <table><tr><td></td><td colspan="2">ボルト呼び径</td></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></td><td>11</td><td>14</td></tr></table> <div>指定方法 N9→Z8</div>		ボルト呼び径		d・h	6	8	d1	7	9		11	14	<div></div> <div>通し穴(N)をザグリ穴(ばね座金用)へ変更 ・ZG6/ZG8 ①T=16・19のみ適用</div> <div>寸法</div> <table><tr><td></td><td colspan="2">ボルト呼び径</td></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></td><td>11</td><td>14</td></tr><tr><td>h</td><td>8</td><td>11</td></tr></table> <div>指定方法 N9→ZG8</div>		ボルト呼び径		d・h	6	8	d1	7	9		11	14	h	8	11
	ボルト呼び径																													
d・h	6	8																												
d1	7	9																												
	11	14																												
	ボルト呼び径																													
d・h	6	8																												
d1	7	9																												
	11	14																												
h	8	11																												
単品¥/1Code	100	150	150																											
R/L ¥/1Code	200	300	300																											

①上記追加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.	<div></div> <div>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。</div> <div>指定方法 CA5</div>	<div></div> <div>A・B寸の公差を±0.03へ変更</div> <div>指定方法 ZKC</div>	<div></div> <div>指定型式の勝手違いが届きます。 ①勝手違いのみが届きます。 ②面取り箇所も勝手違いとなります。</div> <div>指定方法 MR</div>	<div></div> <div>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。 ①幅の公差は±0.2、深さの公差は±0.1です。</div> <div>指定方法 VK</div>
単品¥/1Code	100 (1箇所)	200	無料	200
R/L ¥/1Code	200 (1箇所)	400	—	400

1-037-2017

1-038-2017

