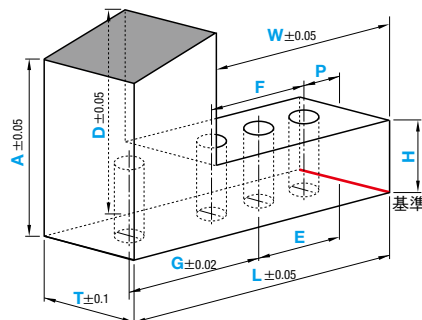
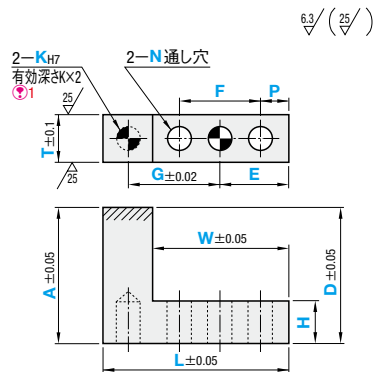


■縦勾配



RoHS

Type	M材質	H硬度
UKSVJ	SS400	—
UKCVJ	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUVJ	SUS304	—



- ① 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。
- 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 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。
- ⑤ 1 W寸範囲のK_{H7}(ノック穴)は、貫通となります。

型式		L指定	H選択*	W指定*2	A指定*3	D指定*3	N選択	F指定*4	P指定*4	K選択	G指定*4	E指定*4
Type	T選択	1mm単位		1mm単位	0.01mm単位	0.01mm単位	(通し穴)			(ノック穴)		
UKSVJ	9	36~70	10	24~58	10~100		7 9	指定 0.1mm 単位	指定 0.1mm 単位	6 8	指定 0.1mm 単位	指定 0.1mm 単位
UKCVJ	12		12									
UKUVJ	16		15									
	19		20									

*1 $H+1 \leq (A、Dの最小値)$ *2 $(A、Dの最大値) \leq 60$ の場合は $10 \leq L-W$ 、 $(A、Dの最大値) > 60$ の場合は $12 \leq L-W$ となります。 *3 $(A、Dの最大値) - (A、Dの最小値) \leq 27$
*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 — D — N — F — P — K — G — E
UKSVJ16 — L60 — H15 — W48 — A35 — D30 — N9 — F34 — P7 — K6 — G34 — E20

Delivery
出荷日

3 日目出荷

ご注文締切

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

④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							
		UKSVJ				UKCVJ			
		L36~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L36~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9・12	10 ～ 50	3,100	3,110	3,120	3,140	3,260	3,270	3,280	3,300
	50.01~100	3,230	3,240	3,250	3,280	3,410	3,420	3,430	3,460
16・19	10 ～ 50	3,230	3,240	3,250	3,290	3,400	3,410	3,420	3,460
	50.01~100	3,370	3,380	3,400	3,430	3,560	3,570	3,590	3,630

T	A	¥基準単価			
		UKUVJ			
		L36~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9・12	10 ～ 50	4,960	5,040	5,170	5,320
	50.01~100	5,410	5,640	5,890	6,170
16・19	10 ～ 50	5,340	5,510	5,700	5,940
	50.01~100	6,060	6,390	6,710	7,060

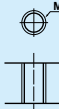
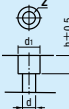
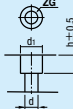


Alterati
追加工



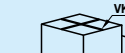


型式 - L - H - W - A - D - N(M・Z・ZG) - F - P - K - G - E - (ZKC)

UKSVJ16 - L60 - H15 - W48 - A35.01 - D30.01 - M8 - F34 - P7 - K6 - G34 - E20 - ZKC

Alterations	六種変更																												
	タップ穴	ザグリ穴	ザグリ穴(ばね座金用)																										
Code	M	Z	ZG																										
Spec.																													
	通し穴 (N) を2穴ともタップ穴へ変更 ・M6/M8	通し穴 (N) を2穴ともザグリ穴へ変更 ・Z6/Z8 ⑦T=16・19のみ適用	通し穴 (N) を2穴ともザグリ穴(ばね座金用)へ変更 ・ZG6/ZG8 ⑦T=16・19のみ適用																										
	<table><tr><td>寸法</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>	寸法	ボルト呼び径		d・h	6	8	d1	7	9		11	14	<table><tr><td>寸法</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>	寸法	ボルト呼び径		d・h	6	8	d1	7	9		11	14	h	8	11
	寸法	ボルト呼び径																											
d・h	6	8																											
d1	7	9																											
	11	14																											
寸法	ボルト呼び径																												
d・h	6	8																											
d1	7	9																											
	11	14																											
h	8	11																											
指定方法	N7→M6	指定方法	N9→Z8																										
指定方法		N9→Z8	指定方法	N9→ZG8																									
¥/1Code	100	150	150																										

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。

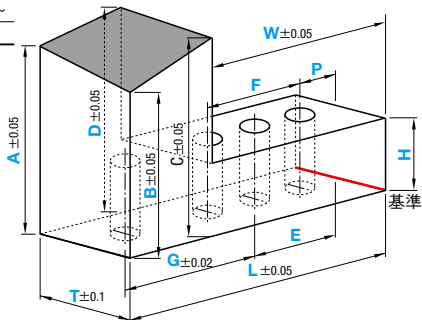
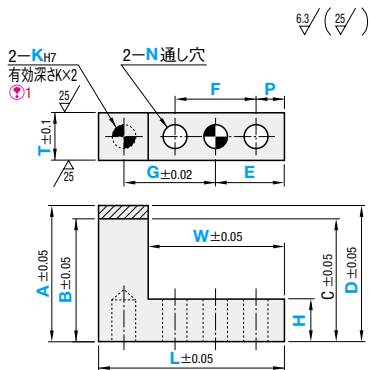
Alterations	面取り	高さ精度	ケガキ(V溝)
Code	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC	VK
Spec.	 <p>受け面もしくは底面を面取り ・面取り箇所：CA/CB/CC/CD/CTから必要箇所をご選択ください。 ・面取り幅指定：1/3/5/10のいずれかをご指定ください。</p> <p>指定方法 CA5</p>	 <p>A・D寸の公差を±0.03へ変更</p> <p>指定方法 ZKC</p>	 <p>受け面にケガキ線V溝を追加 ・V溝は幅0.5mm、深さ0.2mm ・受け面の長さ/幅に対して、均等配置です。 ① 幅の公差は±0.2、深さの公差は±0.1です。</p> <p>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

■2勾配



RoHS

Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSBJ	UKS2BJ	SS400	—
UKCBJ	UKC2BJ	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUBJ	UKU2BJ	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。
- ⑤ 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。
- ⑥ 1 W寸範囲のKn(ノック穴)は、貫通となります。

■単品

型式		L指定 1mm単位	H選択 *1	W指定 *2 1mm単位	A指定*3 B指定*3 D指定*3 0.01mm単位	N選択 (通し穴)	F指定*4	P指定*4	K選択 (ノック穴)	G指定*4	E指定*4
Type	T選択										
UKSBJ UKCBJ UKUBJ	9 12 16 19	36～70	10 12 15 20	24～58	10～100	7 9	指定 0.1mm 単位	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、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 1mm単位	H選択 *1	W指定 *2 1mm単位	A指定*3 B指定*3 D指定*3 0.01mm単位	N選択 (通し穴)	F指定*4	P指定*4	K選択 (ノック穴)	G指定*4	E指定*4
Type	T選択										
UKS2BJ UKC2BJ UKU2BJ	9 12 16 19	36～70	10 12 15 20	24～58	10～100	7 9	指定 0.1mm 単位	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、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 F P K G E
UKC2BJ12 L60 H15 W48 A41 B39.1 D35.6 N7 F34 P7 K6 G34 E20

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明細行当たりー律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
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											
		UKSBJ				UKCBJ				UKUBJ			
9・12	10 ～ 50	L36～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L36～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L36～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70
		3,970	3,980	3,990	4,010	4,190	4,200	4,210	4,230	5,540	5,620	5,760	5,920
16・19	10 ～ 50	4,020	4,030	4,040	4,070	4,260	4,270	4,280	4,310	6,010	6,260	6,520	6,830
		4,140	4,150	4,160	4,200	4,380	4,390	4,400	4,440	5,940	6,120	6,320	6,580
16・19	50.01～100	4,200	4,210	4,230	4,260	4,460	4,470	4,490	4,530	6,700	7,050	7,390	7,760
		4,200	4,210	4,230	4,260	4,460	4,470	4,490	4,530	6,700	7,050	7,390	7,760

■R/Lセット

T	A	¥基準単価											
		UKS2BJ				UKC2BJ				UKU2BJ			
9・12	10 ～ 50	L36～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L36～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L36～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70
		7,940	7,960	7,980	8,020	8,380	8,400	8,420	8,460	11,080	11,240	11,520	11,840
16・19	10 ～ 50	8,040	8,060	8,080	8,140	8,520	8,540	8,560	8,620	12,020	12,520	13,040	13,660
		8,280	8,300	8,320	8,400	8,760	8,780	8,800	8,880	11,880	12,240	12,640	13,160
16・19	50.01～100	8,400	8,420	8,460	8,520	8,920	8,940	8,980	9,060	13,400	14,100	14,780	15,520
		8,400	8,420	8,460	8,520	8,920	8,940	8,980	9,060	13,400	14,100	14,780	15,520



Alteration
追加加工

型式 L H W A B D N(M・Z・ZG) F P K G E (ZKC)
UKC2BJ12 L60 H15 W48 A41.01 B39.01 D23.01 M6 F34 P7 K6 G34 E20 ZKC

Alterations	穴種変更		
Code	タップ穴 M	ザグリ穴 Z	ザグリ穴(ばね座金用) ZG
Spec.	 通し穴(N)を2穴ともタップ穴へ変更 ・M6/M8 ① T=16・19のみ適用 寸法 ボルト呼び径 d 6 8 d・h 7 9 d1 11 14 指定方法 N7→M6	 通し穴(N)を2穴ともザグリ穴へ変更 ・Z6/Z8 ① T=16・19のみ適用 寸法 ボルト呼び径 d 6 8 d・h 7 9 d1 11 14 指定方法 N9→Z8	 通し穴(N)を2穴ともザグリ穴(ばね座金用)へ変更 ・ZG6/ZG8 ① T=16・19のみ適用 寸法 ボルト呼び径 d 6 8 d・h 7 9 d1 11 14 指定方法 N9→ZG8
単品¥/1Code	100	150	150
R/L ¥/1Code	200	300	300

② 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.	 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。 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。 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。 ① 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