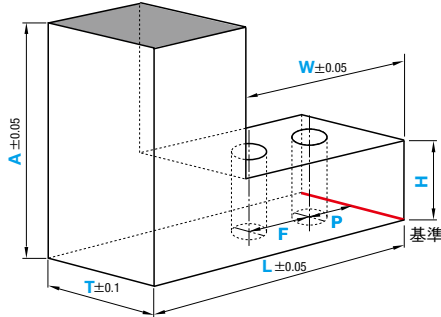
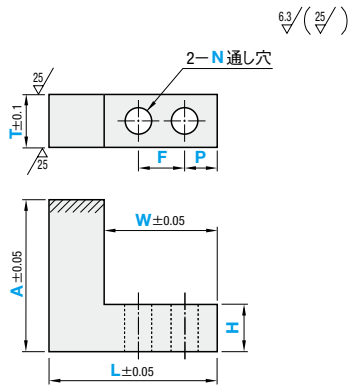


■平面



RoHS

Type	材質	硬度
UKSFT	SS400	—
UKNFT	S50C	—
UKCFT		先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUFT	SUS304	—



❗斜線部分が、焼入れ箇所となります。

❗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。

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)	F指定*3	P指定*3
Type	T選択							
UKSFT	9	29～70	10	17～58	10～100	7 9	指定 0.1mm 単位	
UKNFT	12		12					
UKCFT	16		15					
UKUFT	19		20					

*1 $H+1 \leq A$ *2 $A \leq 60$ の場合は $10 \leq L-W$ 、 $A > 60$ の場合は $12 \leq L-W$ 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	-	F	-	P
UKSFT12	-	L46	-	H15	-	W30	-	A35	-	N7	-	F13	-	P7



Delivery
出荷日

3 日日出荷



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 (📍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%	お見積り
出荷日	通常			+3日	+8日	

📌 表示数量超えはWOSにてご確認ください。

T	A	¥基準単価							
		UKSFT				UKNFT			
		L29～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L29～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70
9・12	10 ～ 50	1,900	1,910	1,920	1,940	1,940	1,950	1,960	1,980
	50.01～100	1,980	1,990	2,000	2,030	2,030	2,040	2,050	2,080
16・19	10 ～ 50	1,990	2,000	2,010	2,050	2,050	2,060	2,070	2,110
	50.01～100	2,100	2,110	2,130	2,160	2,150	2,160	2,180	2,220

T	A	¥基準単価							
		UKCFT				UKUFT			
		L29~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L29~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9・12	10 ～ 50	2,050	2,060	2,070	2,090	3,480	3,560	3,690	3,840
	50.01~100	2,140	2,150	2,160	2,190	3,930	4,160	4,410	4,690
16・19	10 ～ 50	2,160	2,170	2,180	2,220	3,860	4,030	4,220	4,470
	50.01~100	2,260	2,270	2,290	2,330	4,580	4,910	5,230	5,580



Alteration
追加工

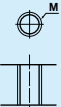
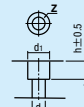
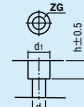
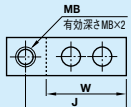
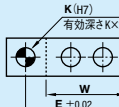


型式 - L - H - W - A - N(M・Z・ZG) - F - P - (MB) - (J)
UKSFT12 - L46 - H15 - W30 - A35 - M6 - F13 - P7 - MB6 - J38

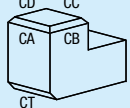
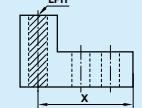
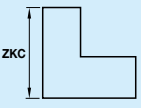
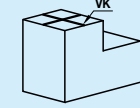
・ノック穴のみ



5 日日出荷 ⊗ ストック適用不可

Alterations	穴種変更			穴種追加																												
	タップ穴	ザグリ穴	ザグリ穴 (ばね座金用)	タップ穴追加	ノック穴追加																											
Code	M	Z	ZG	MB	K																											
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 ⓈT=16・19のみ適用 <table border="1" data-bbox="1772 1221 1948 1282"><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	通し穴 (N) を2穴ともザグリ穴 (ばね座金用) へ変更 ・ ZG6/ZG8 ⓈT=16・19のみ適用 <table border="1" data-bbox="1967 1221 2143 1282"><tr><td>寸法</td><td colspan="2">ボルト呼び径</td></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	受面の底面にタップ穴を追加 ・ MB6/MB8 ・ J寸=指定0.1mm単位 ⓈW寸の範囲にタップ穴追加はご指定できません。 ⓈLPH・Kとの併用不可	受面の底面にノック穴を追加 ・ K6/K8 ・ E寸=指定0.1mm単位 ⓈW寸の範囲にノック穴追加はご指定できません。 ⓈLPH・MBとの併用不可
	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	6	8																														
d	7	9																														
d1	11	14																														
h	8	11																														
指定方法	N7→M6	N9→Z8	N9→ZG8	指定方法 MB6-J38	指定方法 K6-E38																											
¥/1Code	100	150	150	150	600																											

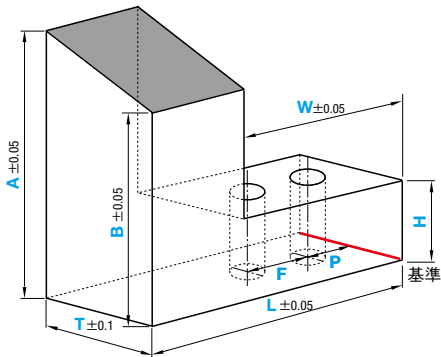
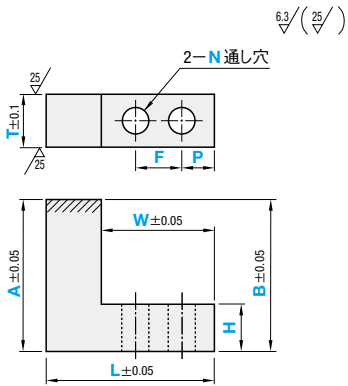
④ 上記追加加工の穴加工周りは最低1mmの肉厚が必要です。

Alterations	面取り	位置決めピン用通し穴加工	高さ精度	ケガキ(V溝)
Code	CA/CB/CC/CD/CT	LPH	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>ワークの受面含む図の斜線部に位置決めピン用の通し穴を追加 ・LPH=φ6～φ14 指定0.5mm単位 ・X寸=指定0.1mm単位 ①受面の高さが(φ×8)より大きい場合0.2mm以内の芯ずれが発生します。 ②MB・Kとの併用不可 指定方法 LPH7-X38</p>	 <p>A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。 ③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)	300	200	200

■横勾配



Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSHT	UKS2HT	SS400	—
UKCHT	UKC2HT	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUHT	UKU2HT	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。

■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 0.01mm単位	B指定 *3 0.01mm単位	N選択 (通し穴)	F指定 *4	P指定 *4
Type	T選択								
UKSHT UKCHT UKUHT	9 12 16 19	29～70	10 12 15 20	17～58	10～100		7 9		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 1mm単位	H選択 *1	W指定 *2 1mm単位	A指定 *3 0.01mm単位	B指定 *3 0.01mm単位	N選択 (通し穴)	F指定 *4	P指定 *4
Type	T選択								
UKS2HT UKC2HT UKU2HT	9 12 16 19	29～70	10 12 15 20	17～58	10～100		7 9		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UKS2HT16L46H15W30A35B31.2N9F13P7

Delivery出荷日

3日目出荷

ご注文総切

急

ストークT当日出荷2,000円/1本正午迄

ストークA翌日出荷1,300円/1本PM 6:00迄

ストーク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
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

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											
		UKSHT				UKCHT				UKUHT			
		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	2,500	2,510	2,520	2,540	2,660	2,670	2,680	2,700	4,360	4,440	4,470	4,720
	50.01～100	2,630	2,640	2,650	2,680	2,810	2,820	2,830	2,860	4,810	5,040	5,290	5,570
16・19	10 ～ 50	2,630	2,640	2,650	2,690	2,800	2,810	2,820	2,860	4,740	4,910	5,100	5,340
	50.01～100	2,770	2,780	2,800	2,830	2,960	2,970	2,990	3,030	5,460	5,790	6,110	6,460

■R/Lセット

T	A	¥基準単価											
		UKS2HT				UKC2HT				UKU2HT			
		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	5,000	5,020	5,040	5,080	5,320	5,340	5,360	5,400	8,720	8,880	9,140	9,440
	50.01～100	5,260	5,280	5,300	5,360	5,620	5,640	5,660	5,720	9,620	10,080	10,580	11,140
16・19	10 ～ 50	5,260	5,280	5,300	5,380	5,600	5,620	5,640	5,720	9,480	9,820	10,200	10,680
	50.01～100	5,540	5,560	5,600	5,660	5,920	5,940	5,980	6,060	10,920	11,580	12,220	12,920



Alteration
追加加工

型式UKS2HT16L46H15W30A35B31.2N9F13P7K(E)MR

・ノック穴のみ

5日目出荷②ストーク適用不可

Alterations	穴種変更			穴種追加	
	タップ穴 M	ザグリ穴 Z	ザグリ穴(ばね座金用) ZG	タップ穴追加 MB	ノック穴追加 K
Code	M	Z	ZG	MB	K
Spec.	 通し穴(N)を2穴ともタップ穴へ変更 ・M6/M8 指定方法 N7→M6	 通し穴(N)を2穴ともザグリ穴へ変更 ・Z6/Z8 ①T=16・19のみ適用 寸法 ボルト呼び径 6 8 7 9 d・h 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 ①T=16・19のみ適用 寸法 ボルト呼び径 6 8 7 9 d 11 14 h 8 11 指定方法 N9→ZG8	 受面の底面にタップ穴を追加 ・MB6/MB8 ・J寸=指定0.1mm単位 ⊗W寸の範囲にタップ穴追加はご指定できません。 ⊗LPH・Kとの併用不可 指定方法 MB6-J38	 受面の底面にノック穴を追加 ・K6/K8 ・E寸=指定0.1mm単位 ⊗W寸の範囲にノック穴追加はご指定できません。 ⊗LPH・MBとの併用不可 指定方法 K6-E38
単品¥/1Code	200	300	300	150	600
R/L ¥/1Code	400	600	600	300	1,200

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	位置決めピン用通し穴加工	高さ精度	勝手違い	ケガキ(V溝)
Code	CA/CB/CC/CD/CT	LPH	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	 ワークの受面含む図の斜線部に位置決めピン用の通し穴を追加 ・LPH=φ6～φ14 指定0.5mm単位 ・X寸=指定0.1mm単位 ①受面の高さが(φ×8)より大きい場合0.2mm以内の芯ずれが発生します。 ⊗MB・Kとの併用不可 指定方法 LPH7-X38	 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居きます。 ①勝手違いのみが居きます。 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)	300	200	無料	200
R/L ¥/1Code	200 (1箇所)	600	400	—	400

