

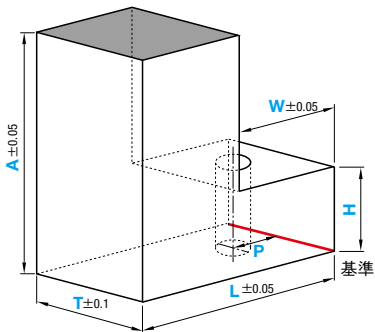
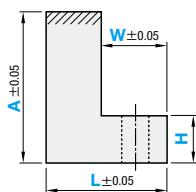
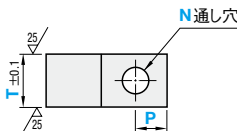
■平面



RoHS

Type	材質	硬度
UKSF	SS400	—
UKNF	—	—
UKCF	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUF	SUS304	—

6.3 / (25 /)



- 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 1mm単位	A指定 0.01mm単位	N選択 (通し穴)	P指定*3
Type	T選択						
UKSF UKNF UKCF UKUF	9 12 16 19	25～70	10 12 15 20	13～58	10～100	7 9	指定 0.1mm 単位

*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

UKSF12 - L40 - H15 - W20 - A35 - N7 - P9

Delivery出荷日

3 日目出荷

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 (Ⓢ1円未満切り捨て) P99

数量区分	標準対応				個別対応 大口
	小口	標準対応		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

Ⓢ表示数量超えはWOSにてご確認ください。

T	A	¥基準単価							
		UKSF				UKNF			
		L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70
9・12	10 ～ 50	1,850	1,860	1,870	1,890	1,890	1,900	1,910	1,930
	50.01～100	1,930	1,940	1,950	1,980	1,980	1,990	2,000	2,030
16・19	10 ～ 50	1,940	1,950	1,960	2,000	2,000	2,010	2,020	2,060
	50.01～100	2,050	2,060	2,080	2,110	2,100	2,110	2,130	2,170

T	A	¥基準単価							
		UKCF				UKUF			
		L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70
9・12	10 ～ 50	2,000	2,010	2,020	2,040	3,430	3,510	3,640	3,790
	50.01～100	2,090	2,100	2,110	2,140	3,880	4,110	4,360	4,640
16・19	10 ～ 50	2,110	2,120	2,130	2,170	3,810	3,980	4,170	4,420
	50.01～100	2,210	2,220	2,240	2,280	4,530	4,860	5,180	5,530



Alteration
追加加工

型式 - L - H - W - A - N(M・Z・ZG) - P - (MB) - (J)

UKSF12 - L40 - H15 - W20 - A35 - M6 - P9 - MB6 - J33

・ノック穴のみ

5 日目出荷 Ⓢストーク適用不可

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)をタップ穴へ変更 ・M6/M8	通し穴(N)をザグリ穴へ変更 ・ZG/Z8 ⓈT=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 ⓈT=16・19のみ適用	受面の底面にタップ穴を追加 ・MB6/MB8 ・J寸=指定0.1mm単位	受面の底面にノック穴を追加 ・K6/K8 ・E寸=指定0.1mm単位
	寸法 d 6 8 d+h 7 9 d1 11 14	寸法 d 6 8 d+h 7 9 d1 11 14	寸法 d 6 8 d+h 7 9 d1 11 14	Ⓢ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	Ⓢ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	N7→M6	N9→Z8	N9→ZG8	MB6-J33	K6-E33
¥/1Code	100	150	150	150	600

Ⓢ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.				
	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。	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 Ⓢ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	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。 Ⓢ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 LPH7-X33	指定方法 ZKC	指定方法 VK
¥/1Code	100 (1箇所)	300	200	200

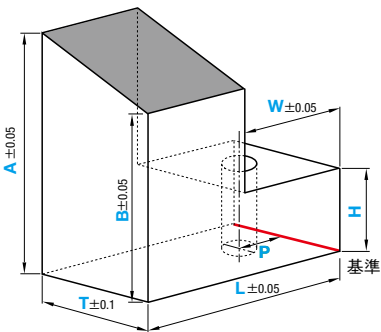
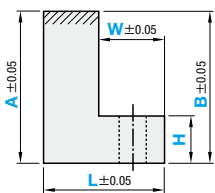
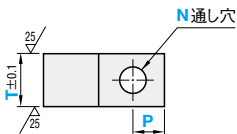
■横勾配



RoHS

Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSH	UKS2H	SS400	—
UKCH	UKC2H	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUH	UKU2H	SUS304	—

6.3 / (25 /)



- 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)	P指定*4
Type	T選択							
UKSH UKCH UKUH	9	25～70	10	13～58	10～100		7 9	指定 0.1mm 単位
	12		12					
	16		15					
	19		20					

*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)	P指定*4
Type	T選択							
UKS2H UKC2H UKU2H	9	25～70	10	13～58	10～100		7 9	指定 0.1mm 単位
	12		12					
	16		15					
	19		20					

*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

UKS2H16 — L40 — H15 — W20 — A35 — B31.2 — N9 — P9

Delivery
出荷日

3 日目出荷

ご注文総切

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
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。

■単品

T	A	¥基準単価											
		UKSH				UKCH				UKUH			
		L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70
9・12	10 ～ 50	2,450	2,460	2,470	2,490	2,610	2,620	2,630	2,650	4,310	4,390	4,520	4,670
	50.01～100	2,580	2,590	2,600	2,630	2,760	2,770	2,780	2,810	4,760	4,990	5,240	5,520
16・19	10 ～ 50	2,580	2,590	2,600	2,640	2,750	2,760	2,770	2,810	4,690	4,860	5,050	5,290
	50.01～100	2,720	2,730	2,750	2,780	2,910	2,920	2,940	2,980	5,410	5,740	6,060	6,410

■R/Lセット

T	A	¥基準単価											
		UKS2H				UKC2H				UKU2H			
		L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70
9・12	10 ～ 50	4,900	4,920	4,940	4,980	5,220	5,240	5,260	5,300	8,620	8,780	9,040	9,340
	50.01～100	5,160	5,180	5,200	5,260	5,520	5,540	5,560	5,620	9,520	9,980	10,480	11,040
16・19	10 ～ 50	5,160	5,180	5,200	5,280	5,500	5,520	5,540	5,620	9,380	9,720	10,100	10,580
	50.01～100	5,440	5,460	5,500	5,560	5,820	5,840	5,880	5,960	10,820	11,480	12,120	12,820



Alteration
追加加工

型式

—

L

—

H

—

W

—

A

—

B

—

N(M・Z・ZG)

—

P

—

(K)

—

(E)

—

(MR)

UKS2H16 — L40 — H15 — W20 — A35 — B31.2 — M8 — P9 — K6 — E33 — MR

●ノック穴のみ

5 日目出荷 ●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 6 8 d1 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 6 8 d1 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 指定方法 MB6-J33	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-E33
	指定方法 N7→M6	指定方法 N9→Z8	指定方法 N9→ZG8	指定方法 MB6-J33	指定方法 K6-E33
	単品¥/1Code 100	150	150	150	600
R/L ¥/1Code	200	300	300	300	1,200

●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 ●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-X33	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)	300	200	無料	200
	R/L ¥/1Code 200 (1箇所)	600	400	—	400

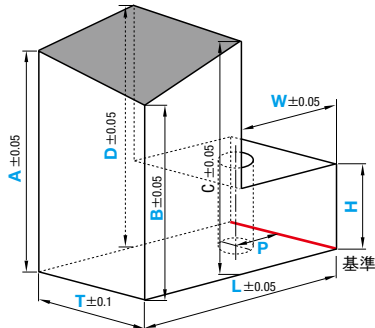
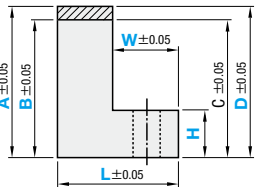
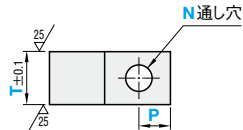
■2勾配



RoHS

Type		材質	硬度
単品	R/Lセット		
UKSB	UKS2B	SS400	—
UKCB	UKC2B	S50C	先端のみ部分焼入 55HRC～
UKUB	UKU2B	SUS304	—

6.3 / (25 /)



- 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。

■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	D指定*3 0.01mm単位	N選択 (通し穴)	P指定*4
Type	T選択								
UKSB UKCB UKUB	9 12 16 19	25～70	10 12 15 20	13～58		10～100		7 9	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 0.01mm単位	B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
Type	T選択								
UKS2B UKC2B UKU2B	9 12 16 19	25～70	10 12 15 20	13～58		10～100		7 9	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
UKC2B12 — L40 — H15 — W20 — A41 — B39.1 — D35.6 — N7 — P9

Delivery 出荷日 3 日目出荷

☎ 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

☎ 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
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。

■単品

T	A	¥基準単価									
		UKSB				UKCB				UKUB	
		L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50
9・12	10 ～ 50	3,320	3,330	3,340	3,360	3,540	3,550	3,560	3,580	4,890	4,970
	50.01～100	3,370	3,380	3,390	3,420	3,610	3,620	3,630	3,660	5,360	5,610
16・19	10 ～ 50	3,490	3,500	3,510	3,550	3,730	3,740	3,750	3,790	5,290	5,470
	50.01～100	3,550	3,560	3,580	3,610	3,810	3,820	3,840	3,880	6,050	6,400

■R/Lセット

T	A	¥基準単価									
		UKS2B				UKC2B				UKU2B	
		L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50	L51～L60	L61～L70	L25～L40	L41～L50
9・12	10 ～ 50	6,640	6,660	6,680	6,720	7,080	7,100	7,120	7,160	9,780	9,940
	50.01～100	6,740	6,760	6,780	6,840	7,220	7,240	7,260	7,320	10,720	11,220
16・19	10 ～ 50	6,980	7,000	7,020	7,100	7,460	7,480	7,500	7,580	10,580	10,940
	50.01～100	7,100	7,120	7,160	7,220	7,620	7,640	7,680	7,760	12,100	12,800



Alteration
追加加工

型式 — L — H — W — A — B — D — N(M・Z・ZG) — P — (LPH) — (X)
UKC2B12 — L40 — H15 — W20 — A41.01 — B39.01 — D23.01 — M6 — P9 — LPH7 — X33

・ノック穴のみ
5 目出荷 ☎ 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 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 d1 11 14	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
	指定方法 N7→M6	指定方法 N9→Z8	指定方法 N9→ZG8	指定方法 MB6-J33	指定方法 K6-E33
単品¥/1Code	100	150	150	150	600
R/L ¥/1Code	200	300	300	300	1,200

☎ 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 ☎ 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-X33	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。 ☎ 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)	300 600	200 400	無料	200 400