

# LOCATING PINS PEDESTAL PINS / HEIGHT ADJUSTING PINS

## 治具用位置決めピン 台座ピン/高さ受けピン

# HOLDERS FOR JIGS HOLDERS FOR LOCATING PINS

## 高さ受けコマ/治具用位置決めピンホルダ

—おねじ・めねじ—

● CADデータフォルダ名 : 22\_Locating\_Pins

● CADデータフォルダ名 : 22\_Locating\_Pins

●ポケットは溶接作業で発生するゴミ(スパッタ等)を受けるためのものです。

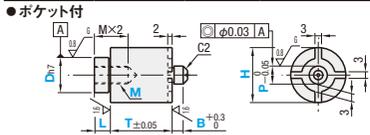
**台座ピン** RoHS10



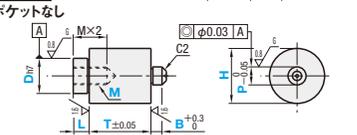
Type	ポケット付	ポケットなし	材質	硬度
KMFR	付	なし	SCM415	焼入焼戻硬度55HRC~(深度0.7~0.8)
MFR	付	なし	SCM415	焼入焼戻硬度55HRC~(深度0.7~0.8)

Dh7	標準値
12	1,240
13	1,480
14	1,480
15	0
16	-0.018
17	0
18	0
19	0
20	-0.021

●ポケット付



●ポケットなし



型式	H	D	P	B	L	T	M	標準値
KMFR	18	12~20	8.0~12.0	5~10	3~10	15~40	6 8	2,380
MFR	22	12~20	8.0~17.0					2,430
	25							2,650
	28							2,670
	30							1,750
								1,780

Order 注文例: 型式 - D - P - B - L - T - M

Alteration 追加加工: 型式 - D - P - B - L - T - M - (MZ)

Delivery 出荷日: 5 日発送

Price 価格: 数量スライド価格 (P9)

Example 使用例



●数量スライド価格 (P9) 円未満切り捨て

数量	標準値	割引率
1~12	13~19	5%
13~19	20~49	10%
20~49	50~99	15%
50~99	100~	18%

**高さ受けピン** RoHS10



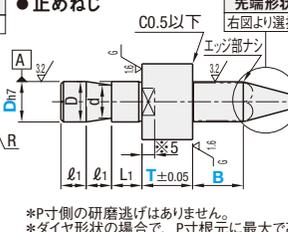
Type	ねじ	止めねじ	形状	材質	硬度
HUPNA	ねじ	HUPTA	丸	SCM435	焼入硬度 35~40HRC
HUPND	めねじ	HUPTD	ダイヤ	SCM435	焼入硬度 35~40HRC
THUPNA	ねじ	THUPTA	丸	SCM415	浸炭焼入硬度 55HRC~(深度0.7~0.8)
THUPND	めねじ	THUPTD	ダイヤ	SCM415	浸炭焼入硬度 55HRC~(深度0.7~0.8)

参考:  $\sin 15^\circ = 0.259$ ,  $\sin 30^\circ = 0.5$ ,  $\sin 45^\circ = 0.707$ ,  $\sin 60^\circ = 0.866$ ,  $\tan 15^\circ = 0.267$ ,  $\tan 30^\circ = 0.577$ ,  $\tan 45^\circ = 1$ ,  $\tan 60^\circ = 1.732$

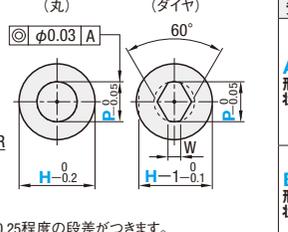
●おねじ



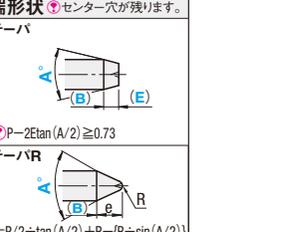
●止めねじ



先端形状 (丸)



先端形状 (ダイヤ)



Type	先端形状	Dh7	P	B	L	T	H	A	E	W	標準値
おねじ HUPNA HUPND THUPNA THUPND	A	6	0	3.0~7.0	5 8 10	9~20				4	1(2) 1,380 2,050 1,780 2,470
		8	-0.012	7.1~12.0	5 8 10 12 15	11~20	30	6	10	8	3 1,320 1,960 1,700 2,360
		10	0	3.0~9.0	(5) 8 10 12 15	5.0~20.0	60	12	10	8	1(2) 1,480 2,100 1,850 2,470
		12	-0.015	9.1~16.0	(8) 10 12 15	5.0~20.0	90	15	10	8	4 3.5 1,410 2,010 1,770 2,360
止めねじ HUPTA HUPTD THUPTA THUPTD	B	10T	0	4.5~12.0	(5) 8 10 12 15	5.0~20.0	13~25	1~15		2	1~3 1,860 2,440 2,210 2,800
		12	0	12.1~20.0	(8) 10 12 15 18	15~30	120	15	10	8	4 1,780 2,340 2,120 2,680
		14	0	4.5~12.0	(10) 12 15 18 20	19~35		18	12	10	7 2 1,860 2,440 2,210 2,800
		16	-0.018	12.1~20.0	(10) 12 15 18 20	19~35		18	12	10	5 5 1,780 2,340 2,120 2,680

Order 注文例: 型式 - P - B - L - T - H - A - E

Alteration 追加加工: 型式 - P - B - L - T - H - A - E - (KC・KD・SC・MC)

Delivery 出荷日: 5 日発送

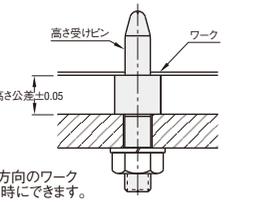
Price 価格: 数量スライド価格 (P9)

●数量スライド価格 (P9) 円未満切り捨て

数量	標準値	割引率
1~9	10~19	5%
10~19	20~29	10%
20~29	30~	15%

Alterations	Code	Spec.
廻り止め位置変更	KC	指定方法 KC 規格位置を0°とし90°移動した位置に廻り止め加工を行います。
廻り止め加工	KD	指定方法 KD 一面加工を行います。T5.0~7.0時: 3mm T7.1~20.0時: 5mm
スパナ掛加工	SC	指定方法 SC10 スパナ掛を追加します。SC=指定1mm単位 SC>D SC>P SC<H-2
ねじ径変更	MC	指定方法 MC8 ねじ径を変更します。D/3<M<D Mmin3

Example 使用例



**高さ受けコマ** RoHS10



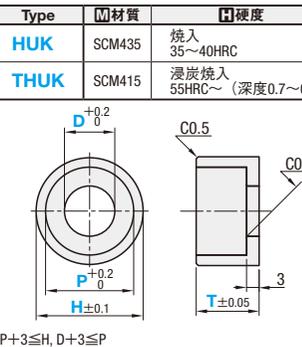
Type	材質	硬度
HUK	SCM435	焼入 35~40HRC
THUK	SCM415	浸炭焼入 55HRC~(深度0.7~0.8)

Type	D	P	T	H	標準値
HUK THUK	6	8.0~12.0		10~20	1,050
	8	10.0~16.0		12~20	1,170
	10	12.0~20.0	5.0~20.0	14~25	1,300
	12	14.0~25.0		16~30	1,450
	16	18.0~32.0		20~35	1,580

Order 注文例: 型式 - P - T - H

Alteration 追加加工: 型式 - P - T - H - (P9)

Example 使用例



Delivery 出荷日: 3 日発送

Price 価格: 数量スライド価格 (P9)

Example 使用例



●数量スライド価格 (P9) 円未満切り捨て

数量	標準値	割引率
1~19	20~34	5%
20~34	35~49	10%
50~99	100~	18%

**ホルダ・一体型** RoHS10



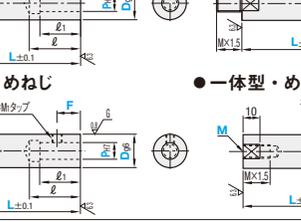
Type	ねじ	めねじ	材質	硬度
YGID	ねじ	YGIDB	S45C	焼入硬度40~45HRC
YGIDP	めねじ	YGIDPB	S45C	焼入硬度40~45HRC

参考:  $\sin 15^\circ = 0.259$ ,  $\sin 30^\circ = 0.5$ ,  $\sin 45^\circ = 0.707$ ,  $\sin 60^\circ = 0.866$ ,  $\tan 15^\circ = 0.267$ ,  $\tan 30^\circ = 0.577$ ,  $\tan 45^\circ = 1$ ,  $\tan 60^\circ = 1.732$

●ホルダ・おねじ



●一体型・おねじ



●ホルダ・めねじ



●一体型・めねじ



Type	Dg6	P	L	F	M
ホルダ(おねじ) YGID YGIDB	16	8	70~200	5~25	6 8 10 8 10
	20	8 10 12			10 14
	25	10 12 16			10 14 18

Type	先端形状	Dg6	P	B	L	A	E	M	R
一体型(おねじ) YGIDP YGIDPB	A	12	6.0~11.0	5~35	60~150	30	1~10	6 8 8	3
		16	6.0~15.0	(B≤P×4)		60		6 8 10 8 10	
		20	6.0~16.0			90		10 14	
		30	16.0~24.0			120		10 14 18	4

Order 注文例: 型式 - P - B - L - A - E - M

Alteration 追加加工: 型式 - P - B - L - A - E - M - (KD・SC・RH・FC)

Delivery 出荷日: 3 日発送

Price 価格: 数量スライド価格 (P9)

●数量スライド価格 (P9) 円未満切り捨て

D	YGID	YGIDB	YGIDP	YGIDPB
12	2,660	2,530	3,210	3,980
16	3,130	2,850	3,620	4,480
20	3,280	3,120	3,970	4,910
25	3,280	3,600	4,570	5,610

Alterations	Code	Spec.
廻り止め加工	KD	指定方法 KD10 廻り止め用に一面加工をします。KD=指定1mm単位 KD<3~10
スパナ溝加工	SC	指定方法 SC10~X10 スパナ溝を加工をします。SC・X=指定1mm単位
横穴加工	RH	指定方法 RH15 横穴を加工をします。RH=指定1mm単位
ねじ部長変更	FC	指定方法 FC ねじ部長をM×2にします。