



LOCATING PINS -STANDARD SHORT TYPE-
治具用位置決めピン 並級止めねじ部ショートタイプ
-全周溝-

2日目納短縮



LOCATING PINS -STANDARD TIP SELECTION SHORT TYPE-
治具用位置決めピン 並級止めねじ部ショートタイプ
-先端形状選択 全周溝・切欠き-

2日目納短縮



①カタログ規格外品はこちら P131 ②CADデータフォルダ名: 22_Locating_Pins

特長: 止め部が短いため、薄いロケータに利用できます。並級タイプはP寸公差 ± 0.05 、同軸度 0.03 または 0.05 となります。ワークがひっかかるないよう、従来より研磨逃げ溝を小さくしました。

■ツバ付タイプ



Type	全周溝	形状	M材質	H硬度	Type	全周溝	形状	M材質	H硬度	S表面処理
ELASA	丸	SCM435	焼入硬度35~40HRC	ELASA	丸	SCM435	焼入硬度35~40HRC	R-LASA	丸	硬質クロムメッキ
ELASD	ダイヤ	SCM415	焼入硬度55HRC~(深度0.7~0.8)	R-LASD	ダイヤ	SCM435	焼入硬度35~40HRC(表面750HV~)	D-LASA	丸	55HRC~(表面300HV)
TELASA	丸	SCM415	焼入硬度55HRC~(深度0.7~0.8)	TELASD	ダイヤ	SCM415	焼入硬度55HRC~(深度0.7~0.8)	D-LASD	ダイヤ	ディコート [®] 処理
TELASD	ダイヤ	SCM415	焼入硬度55HRC~(深度0.7~0.8)	TELASD	ダイヤ	SCM415	焼入硬度55HRC~(深度0.7~0.8)	D-LASD	ダイヤ	ディコート [®] 処理

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$ $\tan 15^\circ = 0.267$

②

③ ディコート処理品は()の精度となります。(丸)(ダイヤ)

研磨逃げ溝		

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$ $\tan 15^\circ = 0.267$

②

③ ディコート処理品は()の精度となります。(丸)(ダイヤ)

全周溝形状		
D	ℓ_1	d 通止めねじ
6	4	M5
8	6	M5
10	7	M5
12	8	M6
14	9	M6
16	10	M6
18	11	M6
20	12	M6

¥基準単価							
ELASA	ELASD	TELASA	TELASD	D-LASA	D-LASD	R-LASA	R-LASD
6	8	10	12	14	16	18	20
0.012	0.015	0.015	0.018	0.018	0.018	0.018	0.018
3.0~8.0	3.0~10.0	4.5~12.0	9.0~14.0	13.0~18.0	13.0~18.0	13.0~18.0	13.0~18.0

参考: $W = D_6 \cdot D_8 : P > 5.0$ の時 $W = 1 \cdot 5.0 \leq P \leq 7.0$ の時 $W = 2 \cdot P > 7.0$ の時 $W = 3$ ② ディコート処理品はB寸5mm~の指定となります。

③ ディコート処理品は()の精度となります。(丸)(ダイヤ)

全周溝形状		
D	ℓ_1	d 通止めねじ
6	6	M5
8	6	M5
10	7	M5
12	9	M6
14	10	M6
16	11	M6
18	12	M6
20	13	M6

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$ $\tan 15^\circ = 0.267$

② ディコート処理品は()の精度となります。(丸)(ダイヤ)

全周溝形状		
D	ℓ_1	d 通止めねじ
6	6	M5
8	6	M5
10	7	M5
12	9	M6
14	10	M6
16	11	M6
18	12	M6
20	13	M6

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$ $\tan 15^\circ = 0.267$

② ディコート処理品は()の精度となります。(丸)(ダイヤ)

全周溝形状		
D	ℓ_1	d 通止めねじ
6	6	M5
8	6	M5
10	7	M5
12	9	M6
14	10	M6
16	11	M6
18	12	M6
20	13	M6

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$ $\tan 15^\circ = 0.267$

② ディコート処理品は()の精度となります。(丸)(ダイヤ)

全周溝形状		
D	ℓ_1	d 通止めねじ
6	6	M5
8	6	M5
10	7	M5
12	9	M6
14	10	M6
16	11	M6
18	12	M6
20	13	M6

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$ $\tan 15^\circ = 0.267$

② ディコート処理品は()の精度となります。(丸)(ダイヤ)

全周溝形状		
D	ℓ_1	d 通止めねじ
6	6	M5
8	6	M5
10	7	M5
12	9	M6
14	10	M6
16	11	M6
18	12	M6
20	13	M6

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$ $\tan 15^\circ = 0.267$

② ディコート処理品は()の精度となります。(丸)(ダイヤ)

全周溝形状		
D	ℓ_1	d 通止めねじ
6	6	M5
8	6	M5
10	7	M5
12	9	M6
14	10	M6
16	11	M6
18	12	M6
20	13	M6

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$ $\tan 15^\circ = 0.267$

② ディコート処理品は()の精度となります。(丸)(ダイヤ)

全周溝形状		
D	ℓ_1	d 通止めねじ
6	6	M5
8	6	M5
10	7	M5
12	9	M6
14	10	M6
16	11	M6
18	12	M6
20	13	M6

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$ $\tan 15^\circ = 0.267$

② ディコート処理品は()の精度となります。(丸)(ダイヤ)

全周溝形状		
D	ℓ_1	d 通止めねじ
6	6	M5
8	6	M5
10	7	M5
12	9	M6
14	10	M6
16	11	M6
18	12	M6
20	13	M6

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$ $\tan 15^\circ = 0.267$

② ディコート処理品は()の精度となります。(丸)(ダイヤ)

全周溝形状		
D	ℓ_1	d 通止めねじ
6	6	M5
8	6	M5
10	7	M5
12	9	M6
14	10	M6
16	11	M6
18	12	M6
20	13	M6