PDFは21年6月時点の内容です。最新情報はWEB頁でご確認ください(仕様は『外形図・規格表』タブに掲載)

規格追加 赤文字表示

LOCATING PINS -HIGH HARDNESS STAINLESS STEEL- LARGE FLAT HEAD

位置決めピン 高硬度ステンレス 大頭フラットタイプ

―圧入・めねじ・おねじ―

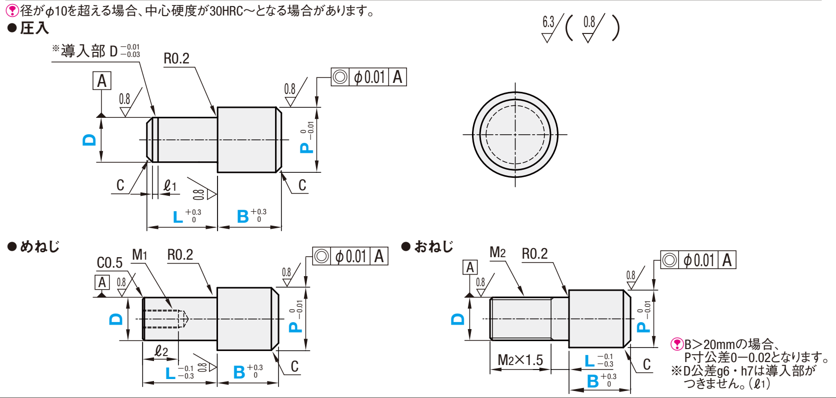
大口対応 BIG ORDER

カタログ規格外品はこちら P.137

■特長：高硬度ステンレス大頭フラットの寸法が更に広く選べるようになりました。1,000個まで実7日でご提供します。(詳細P.1691)

M材質	H硬度	圧入 D公差 m6	圧入 D公差 p6	圧入 D公差 g6	圧入 D公差 h7	めねじ D公差 g6	めねじ D公差 h7	おねじ D公差 g6	おねじ D公差 h7
高硬度ステンレス	35HRC～	AFPDC	AFPDPC	AFPDGC	AFPDHC	AFPDTC	AFPDHTC	AFPFNA	AFPFHNA

径がφ10を超える場合、中心硬度が30HRC～となる場合があります。



B>20mmの場合、P寸公差0―0.02となります。
※D公差g6・h7は導入部がつきません。(ℓ1)

■公差

D又はP	m6	p6	g6	h7
1.00～3.00	+0.008 +0.002	+0.012 +0.006	−0.002 −0.008	0 −0.010
3.01～6.00	+0.012 +0.004	+0.020 +0.012	−0.004 −0.012	0 −0.012
6.01～10.00	+0.015 +0.006	+0.024 +0.015	−0.005 −0.014	0 −0.015
10.01～18.00	+0.018 +0.007	+0.029 +0.018	−0.006 −0.017	0 −0.018
18.01～25.50	+0.021 +0.008	+0.035 +0.022	−0.007 −0.020	0 −0.021

■圧入

型式 Type	D	P 指定0.01mm単位	L 指定1mm単位	B 指定0.1mm単位	ℓ1	C	¥基準単価
AFPDC(m6) AFPDPC(p6) AFPDGC(g6) AFPDHC(h7)	2	2.50～8.00	3～16	2.0～20.0	0	0.5	480
	3	3.50～8.00			1		500
	4	4.50～8.00		2.0～30.0		1	510
	5	5.50～8.00					550
	6	6.50～16.00					610
	7	7.50～16.00					630
	8	8.50～16.00					660
	9	9.50～16.00					700
	10	10.50～16.00	5～25				710
	11	11.50～16.00					740
	12	12.50～17.50					750
	13	14.00～20.00	7～26				780
	15	16.00～22.50	8～23				920
	16	17.00～25.50	8～24		2		1,050
	18	19.00～25.50	8～27				1,180
	20	22.00～25.50	10～30				1,330

L寸=3の場合、D寸部のC=0.5 ℓ1=1となります。

■めねじ

型式 Type	D	P 指定0.01mm単位	L 指定1mm単位	B 指定0.1mm単位	M1 (並目)	*締付トルク N・cm	ℓ2	C	¥基準単価
AFPDTC(g6) AFPDHTC(h7)	6	6.50～16.00	6～16	2.0～30.0	M3	147	5	1	980
	8	8.50～16.00	8～16		M4	333	6		1,030
	10	10.50～16.00	10～20		M5	676	8		1,090
	12	12.50～17.50	12～25						1,140
	13	14.00～20.00	12～25	2.0～30.0	M6	1156	9		1,210
	16	17.00～25.00	17～24	5.0～30.0					1,470
	20	22.00～25.50	17～30						1,780

首下部の強度に注意 P.1692 下穴深さ(P.1692)をご確認ください。穴が貫通する場合があります。
*締付トルク(参考値)は、技術データ P.2505の締付トルクの強度区分(10.9)になります。ゆるみ止め剤もしくはスプリングワッシャ使用時は該当しません。

■おねじ

型式 Type	D	P 指定0.01mm単位	L 指定1mm単位	B 指定0.1mm単位	C	M2 (並目)	*締付トルク N・cm	¥基準単価
AFPFNA(g6) AFPFHNA(h7)	3	3.50～8.00	0～10	2.0～20.0	0.5	M3	147	800
	4	4.50～9.00		2.0～30.0	1	M4	333	810
	5	5.50～10.00				M5	676	850
	6	6.50～12.00				M6	1156	910
	8	8.50～15.00				M8	2803	960
	10	10.50～16.00	0～20			M10	5557	1,010
	12	12.50～17.50				M12	9702	1,040
	16	17.00～25.00		5.0～30.0		M16	24108	1,360
	20	22.00～25.50				M20	46942	1,660

L<Pitch×2の場合、不完全ねじ部(Pitch×2)はM2×1.5に含まれます。並目ねじPitch寸法 P.2500 全ねじ形状をご希望の場合、L=0かつ追加工NNCをご指定ください。
*締付トルク(参考値)は、技術データ P.2505の締付トルクの強度区分(10.9)になります。ゆるみ止め剤もしくはスプリングワッシャ使用時は該当しません。

Order 注文例

型式 Type	D		P		L		B
AFPDTC	8	－	P9.25	－	L15	－	B8.6

Delivery 出荷日 3 日目出荷

ご注文締切 ストークA早割 翌日出荷 300円/1明細行 PM 3:00迄 / ストークA 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄 P.134
ストークA早割は1明細行当たり一律300円
ストークAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円

Price 価格

■数量スライド価格(1円未満切り捨て) P.133

数量区分	標準対応 小口				標準対応 大口		個別対応 大口
数量	1～4	5～19	20～49	50～100	101～500	501～1000	1001以上
値引率	基準単価	5%	15%	20%	30%	45%	お見積り
出荷日	通常				+2日	+4日	

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Alteration 追加工

型式 － P － L － B －(CN・RAC・LAC･･･etc)
AFPFHNA8 － P9.98 － L9 － B5.0 － CN

5 日目出荷 (P寸公差変更は3日目出荷・ストーク適用可)

Alteration	タップ加工	C面取りサイズ変更	六角穴加工	レンチ穴加工	ねじ元ニゲ加工	P寸公差変更
Code	MH	CN	RAC	LAC	NNC	PM/PP/PG/PH
Spec.	タップ加工をします。指定方法 MH D≧6に適用 B≧ℓ3+4 圧入のみ適用可 D / MH(並目) / ℓ3: 6 / M3 / 4; 8～13 / M4 / 6; 16～20 / M6 / 9	C面取りサイズを変更します。指定方法 CN C0.5以下 P寸部C面取りを0.5以下に変更します。 D寸部には適用いたしません。	六角穴を加工します。指定方法 RAC S+3≦P−2 D≧6に適用 ( )はめねじに適用 LAC併用不可 D / 適用寸法 B / 六角穴寸法 S / e: 6～7 / 6.5(11.0)～ / 3 / 2; 8～9 / 7.0(12.0)～ / 4 / 2.5; 10～11 / 8.0(13.0)～ / 5 / 3; 12～15 / 9.0(13.0)～ / 6 / 4; 16～19 / 20.0～ / 6 / 4; 20 / 20.0～ / 6 / 4	レンチ穴を加工します。指定方法 LAC ダイヤ形状のレンチ穴は、ダイヤ面に対し垂直にあきますが、方向は任意となります。 D≧6に適用 RAC併用不可 適用寸法 P / B / レンチ穴寸法 Q: ～9.99 / 5.0～9.9 / 2; ～9.99 / 10.0～30.0 / 2.5; 10.00～ / 5.0～7.9 / 2; 10.00～ / 8.0～11.9 / 2.5; 10.00～ / 12.0～30.0 / 3.5	ねじ元にニゲを加工します。指定方法 NNC L=0の場合に適用	P寸法の公差を変更します。指定方法 PM B>20適用不可 指定 / 公差: PM / m6; PP / p6; PG / g6; PH / h7 3日目出荷 数量スライド適用します。
¥/1Code	300	無料	600	300	100	100

PDFは21年6月時点の内容です。最新情報はWEB頁でご確認ください(仕様は『外形図・規格表』タブに掲載)

規格追加 赤文字表示

LOCATING PINS -HIGH HARDNESS STAINLESS STEEL- R / TAPER R TYPE

位置決めピン 高硬度ステンレス R・テーパRタイプ

―圧入・めねじ・おねじ―

大口対応 BIG ORDER

カタログ規格外品はこちら P.137 CADデータフォルダ名：22_Locating_Pins

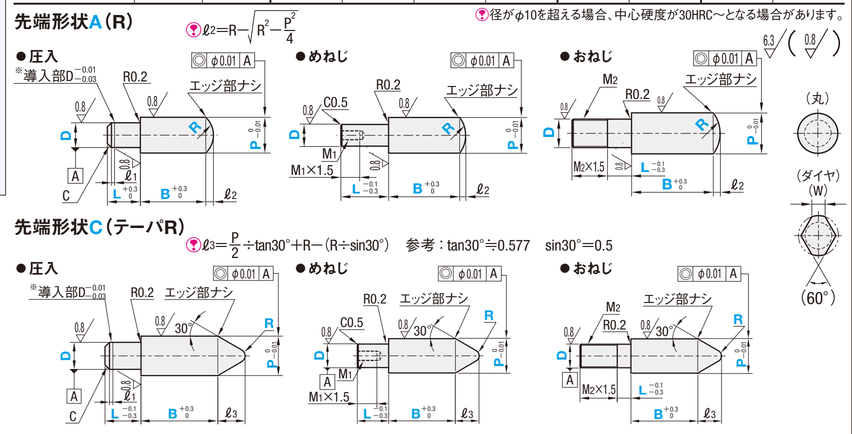
■特長：高硬度ステンレスに先端R・テーパRが新登場。1,000個まで実7日でご提供します。(詳細P.1691)

M材質	H硬度	ピン形状	圧入 D公差 m6	圧入 D公差 p6	圧入 D公差 g6	圧入 D公差 h7	めねじ D公差 g6	めねじ D公差 h7	おねじ D公差 g6	おねじ D公差 h7
高硬度ステンレス	35HRC～	丸	APE	APPE	APGE	APHE	APG	APHG	APA	APHA
		ダイヤ	APDE	APPDE	APGDE	APHDE	APDG	APHDG	APDA	APHDA

径がφ10を超える場合、中心硬度が30HRC～となる場合があります。

先端形状A(R)　$\ell_2=R-\sqrt{R^2-\frac{P^2}{4}}$

先端形状C(テーパR)　$\ell_3=\frac{P}{2}\div\tan30°+R-(R\div\sin30°)$　参考：tan30°≒0.577　sin30°=0.5



■公差

D又はP	m6	p6	g6	h7
1.00～3.00	+0.008 +0.002	+0.012 +0.006	−0.002 −0.008	0 −0.010
3.01～6.00	+0.012 +0.004	+0.020 +0.012	−0.004 −0.012	0 −0.012
6.01～10.00	+0.015 +0.006	+0.024 +0.015	−0.005 −0.014	0 −0.015
10.01～18.00	+0.018 +0.007	+0.029 +0.018	−0.006 −0.017	0 −0.018
18.01～25.50	+0.021 +0.008	+0.035 +0.022	−0.007 −0.020	0 −0.021

B>20mmの場合、P寸公差0―0.02となります。
※D公差g6・h7は導入部がつきません。(ℓ1)

■圧入

型式 Type	先端形状	D	P 指定0.01mm単位	L 指定1mm単位	B 指定0.1mm単位	R 指定1mm単位	C	ℓ1	(W)	¥基準単価 丸形状	¥基準単価 ダイヤ形状
<丸> APE(m6) APPE(p6) APGE(g6) APHE(h7) <ダイヤ> APDE(m6) APPDE(p6) APGDE(g6) APHDE(h7)	A C	2	2.50～8.00	3(4)～16	1.0～20.0	A形状 R≧P/2 C形状 R≦P/2	0.5	0	1.2	510	650
		3	3.50～8.00					1	1.5	520	660
		4	4.50～8.00		1.0～40.0(20.0)		1		1.8	530	680
		5	5.50～8.00						2.2	570	720
		6	6.50～12.00						3	630	780
		7	7.50～13.00							660	810
		8	8.50～15.00	4(5)～16			1.5		3.5	680	830
		9	9.50～15.00							710	860
		10	10.50～16.00				2		4	750	900
		11	11.50～17.00							780	930
		12	12.50～17.50						5	810	960
		13	14.00～20.00	7(12)～26						860	1,010
		15	16.00～22.50	8(14)～23						1,070	1,220
		16	17.00～25.50	8(15)～24			3	2	7	1,230	1,380
		18	19.00～25.50	8(15)～27						1,290	1,440
		20	22.00～25.50	10(15)～30					9	1,350	1,500

L寸・B寸( )はダイヤ形状に適用　L寸=3の場合、D寸部のC=0.5 ℓ1=1となります。

■めねじ

型式 Type	先端形状	D	P 指定0.01mm単位	L 指定1mm単位	B 指定0.1mm単位	R 指定1mm単位	M1 (並目)	*締付トルク N・cm	(W)	¥基準単価 丸形状	¥基準単価 ダイヤ形状
<丸> APG(g6) APHG(h7) <ダイヤ> APDG(g6) APHDG(h7)	A C	6	6.50～12.00	6(9)～16	1.0～40.0(20.0)	A形状 R≧P/2 C形状 R≦P/2	M3	147	3	1,010	1,160
		8	8.50～15.00	8(12)～16			M4	333	3.5	1,060	1,210
		10	10.50～16.00	10(13)～20			M5	676	4	1,110	1,260
		12	12.50～17.50	12(15)～20					5	1,170	1,330
		13	14.00～20.00	12(15)～20			M6	1156	5.5	1,250	1,400
		16	17.00～25.50	17～24	5.0～30.0(27.0)				7	1,530	1,680
		20	22.00～25.50	17(18)～30					9	1,820	1,970

L寸・B寸( )はダイヤ形状に適用　首下部の強度に注意 P.1692　下穴深さ(P.1692)をご確認ください。穴が貫通する場合があります。
*締付トルク(参考値)は、技術データ P.2505の締付トルクの強度区分(10.9)になります。ゆるみ止め剤もしくはスプリングワッシャ使用時は該当しません。

■おねじ

型式 Type	先端形状	D	P 指定0.01mm単位	L 指定1mm単位	B 指定0.1mm単位	R 指定1mm単位	M2 (並目)	*締付トルク N・cm	(W)	¥基準単価 丸形状	¥基準単価 ダイヤ形状
<丸> APA(g6) APHA(h7) <ダイヤ> APDA(g6) APHDA(h7)	A C	3	3.50～8.00	0～10	1.0～20.0	A形状 R≧P/2 C形状 R≦P/2	M3	147	1.5	820	970
		4	4.50～8.00		1.0～40.0(20.0)		M4	333	1.8	830	980
		5	5.50～8.00				M5	676	2.2	870	1,020
		6	6.50～12.00				M6	1156	3	930	1,080
		8	8.50～15.00				M8	2803	3.5	980	1,130
		10	10.50～16.00				M10	5557	4	1,030	1,180
		12	12.50～17.50				M12	9702	5	1,090	1,250
		16	17.00～25.50				M16	24108	7	1,480	1,630
		20	22.00～25.50				M20	46942	9	1,660	1,810

B寸( )はダイヤ形状に適用　L<Pitch×2の場合、不完全ねじ部(Pitch×2)はM2×1.5に含まれます。並目ねじPitch寸法 P.2500　全ねじ形状をご希望の場合、L=0かつ追加工NNCをご指定ください。
*締付トルク(参考値)は、技術データ P.2505の締付トルクの強度区分(10.9)になります。ゆるみ止め剤もしくはスプリングワッシャ使用時は該当しません。

Order 注文例

型式 Type	先端形状	D		P		L		B		R
APE	A	6	－	P10.00	－	L5	－	B12.0	－	R6

Delivery 出荷日 3 日目出荷

ご注文締切 ストークA早割 翌日出荷 300円/1明細行 PM 3:00迄 / ストークA 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄 P.134
ストークA早割は1明細行当たり一律300円
ストークAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円

Price 価格

■数量スライド価格(1円未満切り捨て) P.133

数量区分	標準対応 小口				標準対応 大口		個別対応 大口
数量	1～4	5～19	20～49	50～100	101～500	501～1000	1001以上
値引率	基準単価	5%	15%	20%	30%	45%	お見積り
出荷日	通常				+2日	+4日	

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Alteration 追加工

型式 － P － L － B － R －(SC・LAC・RDC･･･etc)
APDAC8 － P12.00 － L5 － B10.0 － R6 － MC6

5 日目出荷

Alterations	2面幅加工	レンチ穴追加工	ドライバー溝追加工	ねじ径変更	ねじ元ニゲ加工
Code	SC	LAC	DRC	MC	NNC
Spec.	指定方法 SC10 SC=指定1mm単位 B≦11の場合、先端部に2面幅加工が入ります。 ダイヤ形状は適用不可。 P−3≦SC≦P−1,SC≧D	レンチ穴を加工します。指定方法 LAC ダイヤ形状のレンチ穴は、ダイヤ面に対し垂直にあきますが、方向は任意となります。 D≧6に適用 適用寸法 P / B / レンチ穴寸法 Q: ～9.99 / 5.0～9.9 / 2; ～9.99 / 10.0～40.0 / 2.5; 10.00～ / 5.0～7.9 / 2; 10.00～ / 8.0～11.9 / 2.5; 10.00～ / 12.0～40.0 / 3.5	指定方法 DRC 幅0.8mm 深さ1mm おねじのみ適用	ねじ径を変更します。指定方法 MC4 D/3≦MC<D MCmin3 不完全ねじ部(Pitch×2)が含まれます。	ねじ元にニゲを加工します。指定方法 NNC L=0の場合に適用。
¥/1Code	500	300	100	200	100

22 位置決めピン 治具ブッシュ