

# LOCATING PINS -STANDARD SHOULDER TYPE- 治具用位置決めピン —並級ツバ付タイプ—

2日目納期短縮  
出荷

大口対応  
BIG ORDER

●特長：並級タイプは、P寸公差 $\pm 0.05$ (精度は $\pm 0.01$ または $\pm 0.02$ )、同軸度0.03または0.05(精度は0.01または0.02)となります。ワークがひっかからないよう、従来より研磨逃げ溝を小さくしました。

### ●おねじタイプ



Type	材質	硬度	表面処理
ELANA	丸	焼入 35~40HRC	硬質クロムメッキ
ELAND	ダイヤ	焼入 35~40HRC	硬質クロムメッキ
TELANA	丸	浸炭焼入 55HRC~(深度0.7~0.8)	ディコート®処理
TELAND	ダイヤ	浸炭焼入 55HRC~(深度0.7~0.8)	ディコート®処理

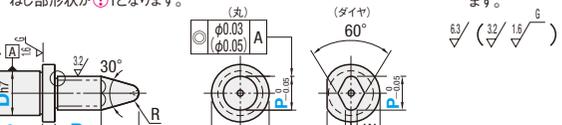
参考：sin15°=0.259 tan15°=0.267

①ディコート®処理品・TiCN品のおねじ部形状



Type	材質	硬度	表面処理
R-LANA	丸	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
R-LAND	ダイヤ	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
D-LANA	丸	55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理
D-LAND	ダイヤ	55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理
H-LANA	丸	55HRC~ (表面3000HV)	TiCN処理
H-LAND	ダイヤ	55HRC~ (表面3000HV)	TiCN処理

②ディコート®処理品・TiCN処理品は( )の精度となります。逃げ部寸法は参考値になります。



③e=P/2+tan15°+R-(R+sin15°)  
④ディコート®処理品・TiCN処理品はセンター穴が付きません。

型式	Dh7	P 指定 0.1mm単位	B 指定 1mm単位	L 選択	L1	H	R	W	Y基準単位									
									ELANA	ELAND	TELANA	TELAND	R-LANA	R-LAND	D-LANA	D-LAND	H-LANA	H-LAND
焼入(丸)	6	0.012	3.0~8.0	5 8 10	6	9	1	1~2	510	670	770	930	1,010	1,170	2,380	3,090	2,180	2,890
浸炭(丸)	8	0	3.0~10.0	5 8 10 12 15	10	11	1.5	1~2	680	890	940	1,150	1,180	1,390	2,570	3,340	2,370	3,140
焼入(ダイヤ)	10	0	4.5~12.0	(5) (8) (10) 12 15	12	13	2	1~3	940	1,230	1,200	1,480	1,440	1,730	2,840	3,700	2,640	3,500
浸炭(ダイヤ)	10T	0	4.5~12.0	(5) (8) (10) 12 15	18	13	2	1~3	940	1,230	1,200	1,480	1,440	1,730	2,840	3,700	2,640	3,500
焼入(丸)	12	0	9.0~14.0	(8) (10) 12 15 18	15	3	4	1,200	1,560	1,450	1,810	1,700	2,060	3,110	4,040	2,910	3,840	
浸炭(丸)	12	0	9.0~14.0	(8) (10) 12 15 18	18	19	4	5	1,450	1,890	1,710	2,150	1,950	2,390	3,460	4,490	3,260	4,290

⑤W寸法 D6・D8：P>5.0の時 W=2 D10・10T：P<5.0の時W=1・5.0≤P≤7.0の時W=2・P>7.0の時 W=3 ( )の寸サイズはダイヤ形状・ディコート®・TiCN処理品適用不可  
⑥ディコート®処理品・TiCN処理品はB寸5mm~の指定となります。

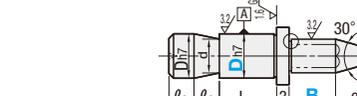
### ●止めねじタイプ



Type	材質	硬度	表面処理
ELATA	丸	焼入 35~40HRC	硬質クロムメッキ
ELATD	ダイヤ	焼入 35~40HRC	硬質クロムメッキ
TELATA	丸	浸炭焼入 55HRC~(深度0.7~0.8)	ディコート®処理
TELATD	ダイヤ	浸炭焼入 55HRC~(深度0.7~0.8)	ディコート®処理

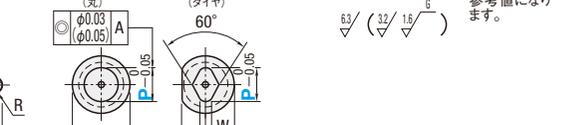
参考：sin15°=0.259 tan15°=0.267

①ディコート®処理品・TiCN処理品は( )の精度となります。逃げ部寸法は参考値になります。



Type	材質	硬度	表面処理
R-LATA	丸	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
R-LATD	ダイヤ	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
D-LATA	丸	55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理
D-LATD	ダイヤ	55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理
H-LATA	丸	55HRC~ (表面3000HV)	TiCN処理
H-LATD	ダイヤ	55HRC~ (表面3000HV)	TiCN処理

②ディコート®処理品・TiCN処理品は( )の精度となります。逃げ部寸法は参考値になります。



③e=P/2+tan15°+R-(R+sin15°)  
④ディコート®処理品・TiCN処理品はセンター穴が付きません。

型式	Dh7	P 指定 0.1mm単位	B 指定 1mm単位	L	L1	H	d	R	適用 止めねじ	W	Y基準単位									
											ELATA	ELATD	TELATA	TELATD	R-LATA	R-LATD	D-LATA	D-LATD	H-LATA	H-LATD
焼入(丸)	6	0.012	3.0~8.0	8 8 8 9 4	1	M5	1~2	510	670	770	930	1,010	1,170	2,380	3,090	2,180	2,890			
浸炭(丸)	8	0	3.0~10.0	8 8 8 11 5	1.5	M5	1~2	680	890	940	1,150	1,180	1,390	2,570	3,340	2,370	3,140			
焼入(ダイヤ)	10	0	4.5~12.0	10 8 13 7	2	M6	1~3	940	1,230	1,200	1,480	1,440	1,730	2,840	3,700	2,640	3,500			
浸炭(ダイヤ)	10T	0	4.5~12.0	5 8 13 7	2	M6	1~3	940	1,230	1,200	1,480	1,440	1,730	2,840	3,700	2,640	3,500			
焼入(丸)	12	0	9.0~14.0	12 10 15 9	3	M8	4	1,200	1,560	1,450	1,810	1,700	2,060	3,110	4,040	2,910	3,840			
浸炭(丸)	12	0	9.0~14.0	12 10 15 9	3	M8	4	1,200	1,560	1,450	1,810	1,700	2,060	3,110	4,040	2,910	3,840			

⑤W寸法 D6・D8：P>5.0の時 W=2 D10・10T：P<5.0の時W=1・5.0≤P≤7.0の時W=2・P>7.0の時 W=3  
⑥ディコート®処理品・TiCN処理品はB寸5mm~の指定となります。

Order 注文例

型式 Type D P B L

ELANA B P6.0 B15 L10

ELATA 10 P8.8 B10

●焼入 ●浸炭焼入・硬質クロムメッキ

2 日日出荷 3 日日出荷

●数量スライド価格 (円) 円未満切り捨て P133

●焼入品・TiCN品

数量区分	標準対応	個別対応
数量	1~19 20~34 35~49 50~99 100~200 201~	大口
値引率	5% 10% 18%	18%
出荷日	通常	+5日

●ディコート®処理 ●TiCN処理

3 日日出荷 5 日日出荷

●数量スライド価格 (円) 円未満切り捨て P134

●浸炭焼入品・硬質クロム品

数量区分	標準対応	個別対応
数量	1~19 20~34 35~49 50~99 100~200 201~	大口
値引率	5% 10% 18%	18%
出荷日	通常	+7日

●ディコート®処理品

数量区分	標準対応	個別対応
数量	1~19 20~34 35~49 50~99 100~200 201~	大口
値引率	5% 10% 18%	25%
出荷日	通常	+4日

Alteration 追加加工

型式 Type D P B L (KC・KD...etc.)

ELANA 6 P6.8 B14 L5 - SC

●数量スライド価格 (円) 円未満切り捨て P134

●浸炭焼入品・硬質クロム品

数量区分	標準対応	個別対応
数量	1~19 20~34 35~49 50~99 100~200 201~	大口
値引率	5% 10% 18%	25%
出荷日	通常	+4日

●ディコート®処理品

数量区分	標準対応	個別対応
数量	1~19 20~34 35~49 50~99 100~200 201~	大口
値引率	5% 10% 18%	25%
出荷日	通常	+4日

変更項目	変更方法	仕様	備考
摩耗溝追加加工	MK	標準仕様	
送り止め位置変更	KC	規格位置(0°)と90°移動した位置に送り止め加工を行います。	
送り止め加工	KD	送り止め加工を行います。	
スパナ掛加工	SC	スパナ掛加工を行います。	
ねじ径変更	MC	ねじ径を変更します。	
ネジ部長さ変更	FC	ネジ部長さを指定します。	
つば上部R変更	RTC	つば上部Rを変更します。	

# LOCATING PINS -STANDARD SHOULDER TIP SELECTION TYPE- 治具用位置決めピン —先端形状選択 並級ツバ付タイプ—

2日目納期短縮  
出荷

大口対応  
BIG ORDER

●特長：並級タイプは、P寸公差 $\pm 0.05$ (精度は $\pm 0.01$ または $\pm 0.02$ )、同軸度0.03または0.05(精度は0.01または0.02)となります。先端形状の選択が可能です。ワークがひっかからないよう、従来より研磨逃げ溝を小さくしました。

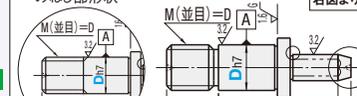
### ●おねじタイプ



Type	材質	硬度	表面処理
SELANA	丸	焼入 35~40HRC	硬質クロムメッキ
SELAND	ダイヤ	焼入 35~40HRC	硬質クロムメッキ
TSELANA	丸	浸炭焼入 55HRC~(深度0.7~0.8)	ディコート®処理
TSELAND	ダイヤ	浸炭焼入 55HRC~(深度0.7~0.8)	ディコート®処理

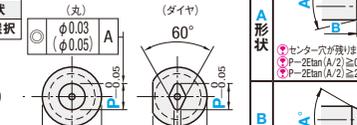
参考：sin15°=0.259 sin30°=0.5 tan15°=0.267 tan30°=0.577 tan45°=1 sin60°=0.866 tan60°=1.732

①ディコート®処理品のおねじ部形状



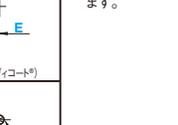
Type	材質	硬度	表面処理
R-SLANA	丸	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
R-SLAND	ダイヤ	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
D-SLANA	丸	55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理
D-SLAND	ダイヤ	55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理

②ディコート®処理品は( )の精度となり、ねじ部形状が①となります。



Type	材質	硬度	表面処理
R-SLANA	丸	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
R-SLAND	ダイヤ	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
D-SLANA	丸	55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理
D-SLAND	ダイヤ	55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理

③ディコート®処理品は( )の精度となり、ねじ部形状が①となります。



④ディコート®処理品・TiCN処理品はセンター穴が付きません。

型式	先端形状	Dh7	P 指定 0.1mm単位	B 指定 1mm単位	L 選択	A 選択	E (A形状) 1mm単位	L1	H	R	W	Y基準単位									
												SELANA	SELAND	TSELANA	TSELAND	R-SLANA	R-SLAND	D-SLANA	D-SLAND		
焼入(丸)	A	6	0.012	3.0~8.0	5 8 10	*30	1~10	6	9	1	1~2	690	850	950	1,110	1,190	1,350	2,560	3,270		
浸炭(丸)	B	8	0	3.0~10.0	5 8 10 12 15	60	1~10	10	11	1.5	1~2	860	1,070	1,120	1,330	1,360	1,570	2,750	3,520		
焼入(ダイヤ)	B	10	0	4.5~12.0	(5) (8) (10) 12 15	90	1~10	12	13	2	1~3	1,120	1,410	1,380	1,660	1,620	1,910	3,020	3,880		
浸炭(ダイヤ)	B	10T	0	4.5~12.0	(5) (8) (10) 12 15	90	1~10	18	13	2	1~3	1,120	1,410	1,380	1,660	1,620	1,910	3,020	3,880		
焼入(丸)	B	12	0	9.0~14.0	(8) (10) 12 15 18	120	1~10	15	3	4	1,380	1,740	1,630	1,990	1,880	2,240	3,290	4,220			
浸炭(丸)	B	12	0	9.0~14.0	(8) (10) 12 15 18	120	1~10	18	19	4	5	1,630	2,070	1,890	2,330	2,130	2,570	3,640	4,670		

⑤W寸法 D6・D8：P>5.0の時W=2 D10・10T：P<5.0の時W=1・5.0≤P≤7.0の時W=2・P>7.0の時W=3 ( )の寸サイズはダイヤ形状とディコート®処理品適用不可  
⑥角度A\*30は標準形状のため先端形状Bは、選択不可。並級ツバ付タイプ(P1815)よりお選びください。⑦ディコート®処理品・TiCN処理品はB寸5mm~の指定となります。

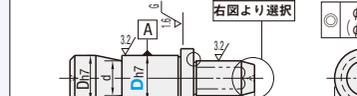
### ●止めねじタイプ



Type	材質	硬度	表面処理
SELATA	丸	焼入 35~40HRC	硬質クロムメッキ
SELATD	ダイヤ	焼入 35~40HRC	硬質クロムメッキ
TSELATA	丸	浸炭焼入 55HRC~(深度0.7~0.8)	ディコート®処理
TSELATD	ダイヤ	浸炭焼入 55HRC~(深度0.7~0.8)	ディコート®処理

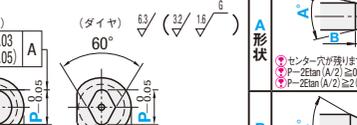
参考：sin15°=0.259 sin30°=0.5 tan15°=0.267 tan30°=0.577 tan45°=1 sin60°=0.866 tan60°=1.732

①ディコート®処理品のおねじ部形状



Type	材質	硬度	表面処理
R-SLATA	丸	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
R-SLATD	ダイヤ	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
D-SLATA	丸	55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理
D-SLATD	ダイヤ	55HRC~ (表面3000HV)	ディコート®処理

②ディコート®処理品は( )の精度となり、ねじ部形状が①となります。



Type	材質	硬度	表面処理
R-SLATA	丸	35~40HRC (表面750HV~)	硬質クロムメッキ
R-SLATD			