

傾斜ピン・直押上ピン ③

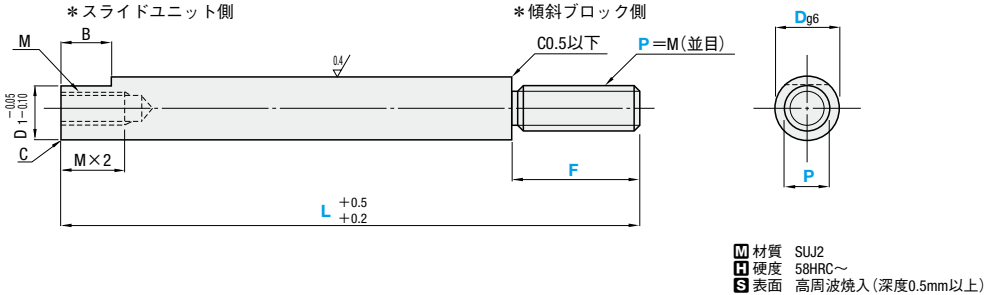
一片端おねじ・片端めねじタイプ

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

RoHS

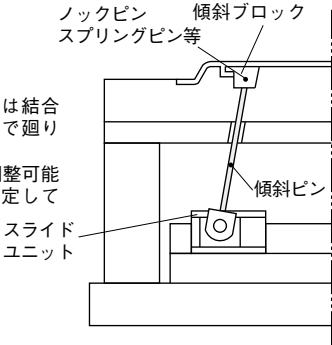
片端おねじ・片端めねじタイプ

K-KSPSE (スタンダードタイプSCZN・SCZA対応)  
KSPSE (SCY専用)



Example  
使用例

- 傾斜ブロックと傾斜ピンは結合後、スクリュープラグ等で廻り止めをしてください。
- 傾斜ピンの全長(L寸)は調整可能なようにプラス公差に設定してあります。



<軸端加工について>

- 軸端加工部・平面取加工部は焼きなまし後加工する為、高周波焼入は入っていません。(ねじ有効長さ+約10mm)
- 約10mm
- \*加工部より約10mmは焼きなましによる硬度の低下があります。

■寸法対照表

対応無給油スライドユニット	スタンダードタイプ (SCZN・SCZA)			SCY		
	K-KSPSA (P.787) K-KSPSB (P.787)	K-KSPSC (P.789) K-KSPSD (P.789)	K-KSPSE	KSPSA (P.787) KSPSB (P.787)	KSPSC (P.789) KSPSD (P.789)	KSPSE
型 式	M	B	M	M	B	M
D	M	B	M	M	B	M
8	—	—	—	—	—	—
10	—	—	—	—	—	—
12	M 5	13	M 5	M 5	13	M 4
16	M 8	14	M 6	M 8	13	M 5
20	—	16	M 8	—	16	—
25	M10	18	M10	M10	16	—
30	—	20	M10	M12	19	—

・スタンダードタイプ対応の傾斜ピンはD8・10の取り扱いはありませんのでご注意ください。

■K-KSPSE 片端おねじ・片端めねじタイプ (対応：スライドユニット スタンダードタイプ SCZN P.777・SCZA P.779)

D1	B	M	Dg6	型 式		指定1mm単位	選択	¥ 基準単価 1〜9本					
				Type	D			L100~200	201~300	301~400	401~500	501~600	601~800
11	13	M 5	12	K-KSPSE	12	100~800	P≤F≤P×3 (L-B-F≥10)	6 8 10	2,670	2,910	3,150	3,390	3,620
15	14	M 8	16		16			8 10 12	3,200	3,480	3,770	4,050	4,340
18	16	M10	20		20			10 12 16	3,220	3,510	3,790	4,080	4,360
22	18		25		25			12 16 20	3,670	4,050	4,430	4,810	5,190
27.5	20		30		30			16 20 24	3,750	4,130	4,510	4,890	5,270

■KSPSE 片端おねじ・片端めねじタイプ (対応：スライドユニット SCY専用 P.783)

D1	B	M	Dg6	型 式		指定1mm単位	選択	¥ 基準単価 1〜9本					
				Type	D			L100~200	201~300	301~400	401~500	501~600	601~800
7.5	10	M4	8	KSPSE	8	100~600	P≤F≤P×3 (L-B-F≥10)	4 5 6	2,630	2,860	3,100	3,350	3,570
8.5	10	M5	10		10	100~800		5 6 8	2,650	2,880	3,120	3,360	3,600



Order  
注文例

SCZN・SCZA対応  
SCY専用

型 式	L	F	P
K-KSPSE12	500	F25	P8
KSPSE8	300	F20	P5



Delivery  
出荷日

3 日目出荷

ストーク A 翌日出荷 800円/1本

PM 6:00迄 P.48

③3本以上で1明細行当たり一律2,160円



Price  
価格

■数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P.47

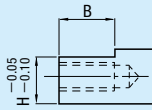
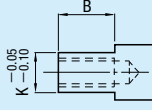
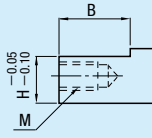
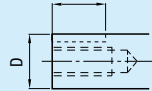
数量区分	標準対応	個別対応大口
数 量	1~9	10~19
値引率	基準単価	5%

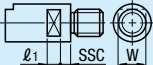
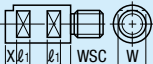
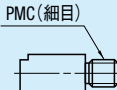
②表示数量超えは  
WOSにてご確認ください。



Alterations  
追加加工

型 式	L	F	P(PMC)	(SC・SCW...etc.)
K-KSPSE20	300	F30	P17	SC-B16-H18

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code																
	SC	片端平面取り加工(1面) 面取り部の寸法変更ができます。 B=指定1mm単位、H=指定1mm単位 ⊗ D8・10適用不可 ① 10≤B≤50 L-B-F≥10 [指定方法] SC-B16-H17 <table><tr><td>D</td><td>H</td><td>D</td><td>H</td></tr><tr><td>12</td><td>10 ≤ H ≤ 11</td><td>20</td><td>17 ≤ H ≤ 19</td></tr><tr><td>16</td><td>13 ≤ H ≤ 15</td><td>25</td><td>22 ≤ H ≤ 24</td></tr><tr><td></td><td></td><td>30</td><td>25 ≤ H ≤ 29</td></tr></table> ② 追加加工SCを使用すると、スライドユニット に対応しませんのでご注意ください。	D	H	D	H	12	10 ≤ H ≤ 11	20	17 ≤ H ≤ 19	16	13 ≤ H ≤ 15	25	22 ≤ H ≤ 24			30	25 ≤ H ≤ 29	700
D	H	D	H																
12	10 ≤ H ≤ 11	20	17 ≤ H ≤ 19																
16	13 ≤ H ≤ 15	25	22 ≤ H ≤ 24																
		30	25 ≤ H ≤ 29																
	SCW	片端平面取り加工(2面) B=指定1mm単位、K=指定1mm単位 ⊗ D8・10適用不可 ① 10≤B≤50 L-B-F≥10 [指定方法] SCW-B16-K17 <table><tr><td>D</td><td>K</td><td>D</td><td>K</td></tr><tr><td>12</td><td>8 ≤ K ≤ 10</td><td>20</td><td>14 ≤ K ≤ 18</td></tr><tr><td>16</td><td>10 ≤ K ≤ 14</td><td>25</td><td>19 ≤ K ≤ 24</td></tr><tr><td></td><td></td><td>30</td><td>20 ≤ K ≤ 29</td></tr></table> ② 追加加工SCWを使用すると、スライドユニット に対応しませんのでご注意ください。	D	K	D	K	12	8 ≤ K ≤ 10	20	14 ≤ K ≤ 18	16	10 ≤ K ≤ 14	25	19 ≤ K ≤ 24			30	20 ≤ K ≤ 29	1,300
D	K	D	K																
12	8 ≤ K ≤ 10	20	14 ≤ K ≤ 18																
16	10 ≤ K ≤ 14	25	19 ≤ K ≤ 24																
		30	20 ≤ K ≤ 29																
	SCM	小型ルーズコアユニット傾斜ピンホルダ用の追加加工をします。 タップ穴と面取り加工のサイズを変更します。 ⊗ KSPSE・K-KSPSEのD寸8・10・12に適用 ⊗ SC・SCWとの併用不可 [指定方法] SCM <table><tr><td>D</td><td>M</td><td>B</td><td>H</td></tr><tr><td>8</td><td>M5</td><td>15</td><td>7.5</td></tr><tr><td>10</td><td>M6</td><td>17</td><td>9.5</td></tr><tr><td>12</td><td>M8</td><td></td><td>11</td></tr></table>	D	M	B	H	8	M5	15	7.5	10	M6	17	9.5	12	M8		11	800
D	M	B	H																
8	M5	15	7.5																
10	M6	17	9.5																
12	M8		11																
面取り無し 	BHX	片端面取り加工を行いません。	0																

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code																						
	SSC	スパナ溝を1ヶ所追加加工します。 [指定方法] SSC5 ① SSC=指定1mm単位 ② $SSC + \ell_1 + B < L - F$ SSC=0または $SSC \geq 1$ スパナ溝を2ヶ所追加加工します。 [指定方法] WSC12-X8 ① WSC, X=指定1mm単位 ② $WSC + X + \ell_1 \times 2 + B < L - F$ WSC=0または $WSC \geq 1$ X=0または $X \geq 1$ ③ 2ヶ所のスパナ溝の位置関係は、同一平面上とはなりません。	SSC 400																						
	WSC	<table border="1"><thead><tr><th>D</th><th>W</th><th><math>\ell_1</math></th></tr></thead><tbody><tr><td>8</td><td>7</td><td rowspan="2">8</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td rowspan="5">10</td></tr><tr><td>16</td><td>14</td></tr><tr><td>20</td><td>17</td></tr><tr><td>25</td><td>22</td></tr><tr><td>30</td><td>27</td></tr><tr><td></td><td></td><td>15</td></tr></tbody></table> ④ スパナ溝加工部の前後約10mmは焼きなましによる硬度の低下があります。 ⑤ 軸端平面取り加工部との位置関係は任意です。	D	W	$\ell_1$	8	7	8	10	8	12	10	10	16	14	20	17	25	22	30	27			15	WSC 800
D	W	$\ell_1$																							
8	7	8																							
10	8																								
12	10	10																							
16	14																								
20	17																								
25	22																								
30	27																								
		15																							
	PMC	おねじ部を下表の細目ねじに変更します。 [指定方法] PMC17 <table border="1"><thead><tr><th>D</th><th>PMC</th></tr></thead><tbody><tr><td>8</td><td>4 5 6</td></tr><tr><td>10</td><td>5 6 8</td></tr><tr><td>12</td><td>6 8 10</td></tr><tr><td>16</td><td>8 10 12</td></tr><tr><td>20</td><td>10 12 15 17</td></tr><tr><td>25</td><td>12 15 17 20</td></tr><tr><td>30</td><td>15 17 20 25</td></tr><tr><td>ピッチ</td><td>0.5 0.75 1.0 1.5</td></tr></tbody></table> ① P寸法をPMCに変えて指定してください。 ② P寸法はPMCと同寸法になります。	D	PMC	8	4 5 6	10	5 6 8	12	6 8 10	16	8 10 12	20	10 12 15 17	25	12 15 17 20	30	15 17 20 25	ピッチ	0.5 0.75 1.0 1.5	800				
D	PMC																								
8	4 5 6																								
10	5 6 8																								
12	6 8 10																								
16	8 10 12																								
20	10 12 15 17																								
25	12 15 17 20																								
30	15 17 20 25																								
ピッチ	0.5 0.75 1.0 1.5																								

スライドコア  
ルーズコア