LOCATING PINS -SQUARE TYPE-

治具用定位銷　菱形

ー前端形狀選擇ー

大訂單對應 BIG ORDER

非型錄規格商品請參照 P.131

CAD資料夾名稱：22_Locating_Pins

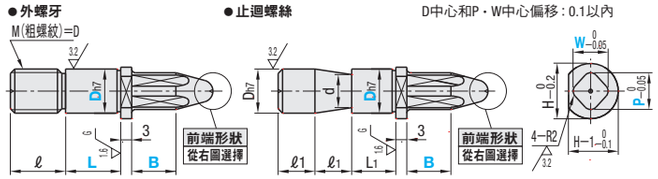
■特長：可用於四點定位的菱形治具用定位銷。工件為傾斜插拔時也可以使用。

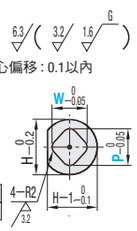
■附頭緣型

RoHS10

Type 外螺牙	Type 止迴螺絲	M材質	H硬度
LANQN	LATQN	SCM435	淬火硬度 35～40HRC
TLANQN	TLATQN	SCM415	浸碳淬火硬度 55HRC～（深度0.7～0.8） 螺牙部防浸處理

參考：sin15°≒0.259　sin30°=0.5　sin45°≒0.707　sin60°≒0.866
tan15°≒0.267　tan30°=0.577　tan45°=1　tan60°≒1.732





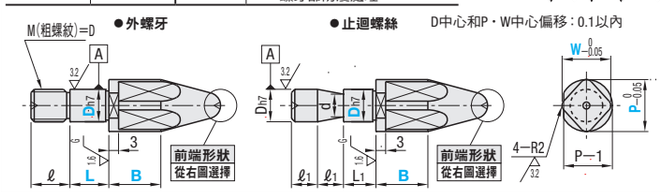
型式 Type	前端形狀	Dh7		P 指定 單位0.1mm	W 指定 單位0.1mm	B 指定 單位1mm	L 選擇	A 選擇	E(A形狀) 指定 單位1mm	L1	ℓ	ℓ1	H	d	R	適用止迴螺絲	NT$基準單價 LANQN LATQN	NT$基準單價 TLANQN TLATQN
淬火（外螺牙）LANQN（止迴螺絲）LATQN / 浸碳淬火（外螺牙）TLANQN（止迴螺絲）TLATQN	A（錐形）	6	0 −0.012	7.0	5.0～17.0 (W≦P)	5～30 (B≦W×3)	5 8 10	30 60 90 120	1～10	8	6	8	9	4	1	M5		
		8	0 −0.015	7.0～9.0			5 8 10 12 15			8	10	8	11	5	1.5	M5		
		10		7.0～11.0			8 10 12 15			10	12	8	13	7	2	M6		
	B（錐形R）	10T		7.0～11.0						5	18	8	13	7	2	M6		
		12	0 −0.018	9.0～13.0			10 12 15 18			12	15	10	15	9	3	M8		
		16		13.0～17.0			12 15 18 20			12	18	10	19	13	4	M8		

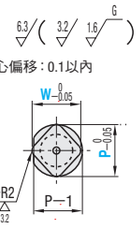
■無頭緣型

RoHS10

Type 外螺牙	Type 止迴螺絲	M材質	H硬度
LNNQN	LNTQN	SCM435	淬火硬度 35～40HRC
TLNNQN	TLNTQN	SCM415	浸碳淬火硬度 55HRC～（深度0.7～0.8） 螺牙部防浸處理

參考：sin15°≒0.259　sin30°=0.5　sin45°≒0.707　sin60°≒0.866
tan15°≒0.267　tan30°=0.577　tan45°=1　tan60°≒1.732





型式 Type	前端形狀	Dh7		P 指定 單位0.1mm	W 指定 單位0.1mm	B 指定 單位1mm	L 選擇	A 選擇	E(A形狀) 指定 單位1mm	L1	ℓ	ℓ1	d	R	適用止迴螺絲	NT$基準單價 LNNQN LNTQN	NT$基準單價 TLNNQN TLNTQN
淬火（外螺牙）LNNQN（止迴螺絲）LNTQN / 浸碳淬火（外螺牙）TLNNQN（止迴螺絲）TLNTQN	A（錐形）	6	0 −0.012	9.0～12.0	5.0～30.0 (W≦P)	5～30 (B≦W×3)	5 8 10	30 60 90 120	1～10	8	6	8	4	3	M5		
		8	0 −0.015	11.0～16.0			5 8 10 12 15				10	8	5	4	M5		
		10		13.0～20.0			8 10 12 15			10	12	8	7	4	M6		
	B（錐形R）	10T		13.0～20.0			8 10 12 15			5	15	8	7	4	M6		
		12	0 −0.018	15.0～25.0			10 12 15 18			12	15	10	9	6	M8		
		16		19.0～32.0			12 15 18 20				18	10	13	8	M8		

Order 訂購範例

型式 Type	前端形狀	D	P	W	B	L	A	E
LANQN	A	6	P7.0	W5.0	B15	L8	A30	E8
LNNQN	B	8	P12.0	W10.0	B18	L8	A60	

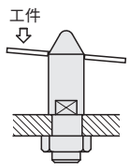
Price 價格　WEB WOS

Delivery 出貨日　WEB WOS

Alteration 追加工　型式 − P − W − B − L − A − E − (KC・MC・RTC)
LNNQNA8 − P12.0 − W5.0 − B10 − L8 − A30 − E5 − KC

Alterations	止迴位置變更	螺牙徑變更	頭緣上部R變更
	附頭緣 90° 0°　無頭緣 90° 0°	MC	RTC
Code	KC	MC	RTC
Spec.	指定方法 KC 將原始規格的位置當做0°，在旋轉90°的位置做止迴單面加工。	指定方法 MC8 變更螺牙徑。 D/3≦M Mmin=3 僅適用於外螺牙	指定方法 RTC0.2 將R1變更為下列選擇的R。 選擇 0.2 R2 R3 RTC≦(H−P)/2 僅適用於附頭緣型

Example 使用範例　最適合使用於傾斜工件的銷。



LOCATING PINS -ROUNDED RECTANGLE TYPE-

治具用定位銷 長圓形ー精密級・一般級ー

大訂單對應 BIG ORDER

非型錄規格商品請參照 P.131

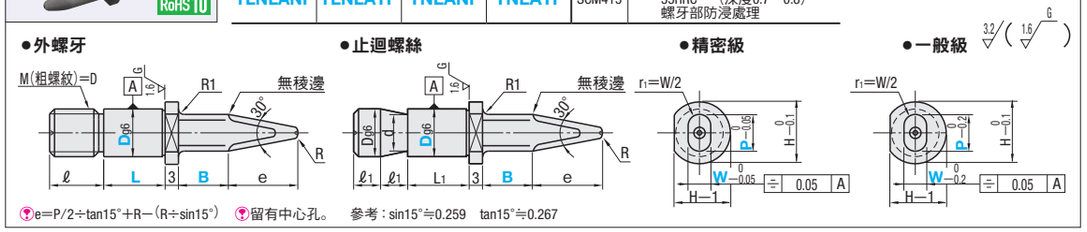
CAD資料夾名稱：22_Locating_Pins

■特長：P尺寸・W尺寸的單位可指定以0.1mm為單位,因此可配合長圓孔的工件作定位。精密級型P尺寸・W尺寸公差為$^{0}_{-0.05}$、一般型為$^{0}_{-0.2}$。

■附頭緣型

RoHS10

Type 長圓 精密級 外螺牙	Type 長圓 精密級 止迴螺絲	Type 長圓 一般級 外螺牙	Type 長圓 一般級 止迴螺絲	M材質	H硬度
LNLANF	LNLATF	NLANF	NLATF	SCM435	淬火硬度 35～40HRC
TLNLANF	TLNLATF	TNLANF	TNLATF	SCM415	浸碳淬火硬度 55HRC～（深度0.7～0.8） 螺牙部防浸處理



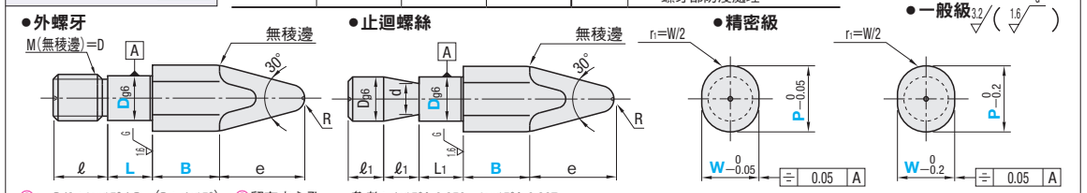
e=P/2÷tan15°+R−(R÷sin15°)　留有中心孔。　參考：sin15°≒0.259　tan15°≒0.267

型式 Type	Dg6		P 指定 單位0.1mm	W 指定 單位0.1mm	B 指定 單位1mm	L 選擇	L1	ℓ	ℓ1	H	d	R	適用止迴螺絲	NT$基準單價 LNLANF LNLATF	NT$基準單價 TLNLANF TLNLATF	NT$基準單價 NLANF NLATF	NT$基準單價 TNLANF TNLATF
精密級（外螺牙淬火）LNLANF（外螺牙浸碳）TLNLANF（止迴螺絲淬火）LNLATF（止迴螺絲浸碳）TLNLATF / 一般級（外螺牙淬火）NLANF（外螺牙浸碳）TNLANF（止迴螺絲淬火）NLATF（止迴螺絲浸碳）TNLATF	6	−0.004 −0.012	5.0～9.0	3.0～17.0 (P≧W+2.0)	5～30 一般級(B≦W×4) 精密級(B≦W×3)	5 8	8	6	8	9	4	1	M5				
	8	−0.005 −0.014	5.0～11.0			5 12 15	8	10	8	11	5	1.5	M5				
	10		7.0～13.0			10 12 15	10	12	8	13	7	2	M6				
	12	−0.006 −0.017	9.0～15.0			12 15 18	12	15	10	15	9	3	M6				
	16		13.0～19.0			15 18 20	12	18	10	19	13	4	M8				

■無頭緣型

RoHS10

Type 長圓 精密級 外螺牙	Type 長圓 精密級 止迴螺絲	Type 長圓 一般級 外螺牙	Type 長圓 一般級 止迴螺絲	M材質	H硬度
LNLNNF	LNLNTF	NLNNF	NLNTF	SCM435	淬火硬度 35～40HRC
TLNLNNF	TLNLNTF	TNLNNF	TNLNTF	SCM415	浸碳淬火硬度 55HRC～（深度0.7～0.8） 螺牙部防浸處理



e=P/2÷tan15°+R−(R÷sin15°)　留有中心孔。　參考：sin15°≒0.259　tan15°≒0.267

型式 Type	Dg6		P 指定 單位0.1mm	W 指定 單位0.1mm	B 指定 單位1mm	L 選擇	L1	ℓ	ℓ1	d	R	適用止迴螺絲	NT$基準單價 LNLNNF LNLNTF	NT$基準單價 TLNLNNF TLNLNTF	NT$基準單價 NLNNF NLNTF	NT$基準單價 TNLNNF TNLNTF
精密級（外螺牙淬火）LNLNNF（外螺牙浸碳）TLNLNNF（止迴螺絲淬火）LNLNTF（止迴螺絲浸碳）TLNLNTF / 一般級（外螺牙淬火）NLNNF（外螺牙浸碳）TNLNNF（止迴螺絲淬火）NLNTF（止迴螺絲浸碳）TNLNTF	6	−0.004 −0.012	10.0～12.0	D+2≦W≦P−2	5～30 一般級(B≦W×4) 精密級(B≦W×3)	5 8	8	6	8	4	3	M5				
	8	−0.005 −0.014	12.0～16.0			5 12 15	8	10	8	5	3	M5				
	10		14.0～20.0			10 12 15	10	12	8	7	3	M6				
	12	−0.006 −0.017	16.0～24.0			12 15 18	12	15	10	9	5	M8				
	16		20.0～32.0			15 18 20	12	18	10	13	6	M8				

Order 訂購範例

型式 Type	D	P	W	B	L
NLANF	10	P11.8	W9.8	B10	L10
LNLNNF	8	P12.0	W10.0	B15	L12

Delivery 出貨日　WEB WOS

Alteration 追加工　型式 − P − W − B − L − (KC・MC…etc)
NLANF10 − P7.8 − W5.8 − B5 − L10 − KC

Price 價格　WEB WOS

Alterations	止迴位置變更	螺牙徑變更	頭緣上部R變更	前端角度變更
	附頭緣 90° 0°	MC	RTC	RC
Code	KC	MC	RTC	RC
Spec.	指定方法 KC 將原始規格的位置當做0°，在旋轉90°的位置做止迴單面加工。 僅適用於附頭緣	指定方法 MC8 變更螺牙徑。 D/3≦M Mmin=3 僅適用於外螺牙	指定方法 RTC0.2 將R1變更為下列選擇的R。 選擇 0.2 R2 R3 RTC≦(H−P)/2 僅適用於附頭緣	指定方法 RC60 變更前端角度。 選擇 60°・90°・120°