定位銷用襯套

—長圓型 二面法蘭 · 二面法蘭經濟型—

新刊載 橘色文字表示

■特長：內徑為長圓型。銷可插入長圓孔，可利用孔的長度吸收間隙的誤差。

請依照選定步驟❶～❺選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例

型式(❶Type · ❷D)	—	❸P	—	❹W	—	❺L
JBEH10	—	P6.00	—	W4.15	—	L10

■二面法蘭 標準化加工品

■二面法蘭經濟型

CAD 2D 3D RoHS10

■二面法蘭

Type	Ⓜ材質	Ⓢ表面處理	Ⓗ硬度
JBEH	相當於SKS33	—	56～60HRC
JBEMH	相當於SKS33	鍍無電解鎳	56～60HRC

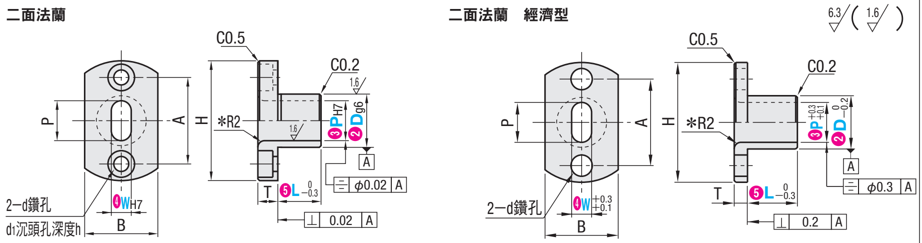
如對防鏽有要求，請優先選擇鍍無電解鎳表面處理的產品。表面處理和防鏽方法請參照 P.3048～3050。

■二面法蘭 經濟型

Type	Ⓜ材質	Ⓢ表面處理	Ⓗ硬度
JBFR	相當於S45C	—	—
JBFM	相當於S45C	鍍無電解鎳	—
JBFK	相當於S45C	—	45～50HRC
JBFN	相當於S45C	鍍無電解鎳	45～50HRC

如對防鏽有要求，請優先選擇鍍無電解鎳表面處理的產品。表面處理和防鏽方法請參照 P.3048～3050。

二面法蘭　　二面法蘭 經濟型



*壁厚2mm以下(D−P)/2≦2時為R0.5。

■二面法蘭

型式			❸PH7 指定單位0.01mm	❹WH7 指定單位0.01mm	❺L 指定單位1mm	T	H	A	B	d	d1	h
❶Type	❷D	D容許公差g6										
JBEH JBEMH	10	−0.005 −0.014	4.00～ 8.00	3.00≦W<P	8～40 L+T≦P×3	5	25	17	12	3.3	6.5	3.5
	12	−0.006 −0.017	4.00～10.00				28	20	15			
	16		8.00～14.00			6	36	26	22	4.5	8	4.5
	20	−0.007 −0.020	10.00～18.00				40	30	25			
	25		13.00～22.00				44	34	30			
	30		16.00～25.00			8	56	42	35	6.6	11	6.5
	35	−0.009 −0.025	18.00～25.00				60	46	40			

■二面法蘭 經濟型

型式		❸P 指定單位0.1mm	❹W 指定單位0.1mm	❺L 指定單位1mm	T	H	A	B	d
❶Type	❷D								
JBFR JBFM JBFK JBFN	10	4.0～ 8.0	4.0≦W<P	5～40 L+T≦P×3	3	25	17	12	5
	12	4.0～10.0				28	20	15	
	15	8.0～13.0				40	30	17	6
	16	8.0～14.0						20	
	18	10.0～16.0							
	20	10.0～18.0						22	
	25	13.0～22.0			4	44	34	30	
	30	16.0～25.0			5	56	42	35	8
	35	18.0～25.0				60	46	40	

Delivery 出貨日　7 日出貨

數量區分	標準訂購	特殊訂購
	少量	大量
數　量	1～20	21～
出貨日	一般	交期另估

超過表中最大數量時交期另估。 P.5

Alteration 追加工

型式(❶Type · ❷D)	—	❸P	—	❹W	—	❺L	—	(RH)
JBFR10	—	P5.0	—	W4.5	—	L10	—	RH

7 日出貨

Alteration	Code	Spec.
內徑R變更	RH	將內徑R由頭緣側變更為D尺寸端面。和頭緣側的R相同大小。 指定方法 RH 僅限於二面法蘭經濟型 (D−P)/2−R≧1.7

詢價 請依下列2種方式
24小時Online WEB系統　FAX
P.9 請電洽：02-2570-3766#0

追加規格 以紅字表示

治具用定位銷 錐形R角

—附頭緣外螺牙 精密級/一般級—

新刊載 橘色文字表示

■特長：具有高硬度、高韌性的浸碳淬火產品。請根據P尺寸公差、同軸度的需求選擇精密級/一般級。

請依照選定步驟❶～❺選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例

	型式(❶Type · ❷D)	—	❸P	—	❹B	—	❺L
精密級	TLANAN8	—	P3.9	—	B11	—	L12
一般級	TELAND12	—	P9.2	—	B19	—	L10

■精密級 標準化加工品

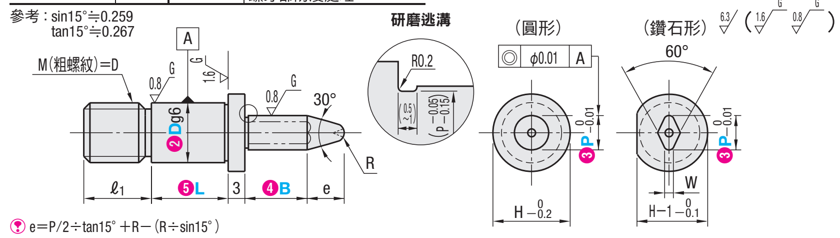
CAD 2D 3D RoHS10

Type		Ⓜ材質	Ⓗ硬度
LANAN	圓形	SCM435	淬火 35～40HRC
LANDN	鑽石形	SCM435	淬火 35～40HRC
TLANAN	圓形	SCM415	浸碳淬火 55HRC～(深度0.7～0.8) 螺牙部防浸處理
TLANDN	鑽石形	SCM415	浸碳淬火 55HRC～(深度0.7～0.8) 螺牙部防浸處理

Type		Ⓜ材質	Ⓗ硬度	Ⓢ表面處理
R−ANAN	圓形	SCM435	35～40HRC (表面750HV～)	鍍硬鉻
R−ANDN	鑽石形	SCM435	35～40HRC (表面750HV～)	鍍硬鉻

如對防鏽有要求，請優先選擇鍍硬鉻表面處理的產品。表面處理和防鏽方法請參照 P.3048～3050。

參考：sin15°≒0.259
tan15°≒0.267



e=P/2÷tan15°+R−(R÷sin15°)

型式					❸P 單位0.1mm	❹B 單位1mm	❺L 選擇 ( )尺寸僅限圓形	ℓ1	H	R	W (鑽石形)
❶Type			❷Dg6								
淬火(圓形) LANAN (鑽石形) LANDN	浸碳(圓形) TLANAN (鑽石形) TLANDN	鍍硬鉻(圓形) R−ANAN (鑽石形) R−ANDN	6	−0.004 −0.012	3.0～ 8.0	2～30 (B≦P×4)	5 8 10	6	9	1	1～2
			8	−0.005 −0.014	3.0～10.0		5 8 10 12 15	10	11	1.5	1～2
			10		4.5～12.0		(5) (8) 10 12 15	12	13	2	1～3
			10T		4.5～12.0		(5) (8) 10 12 15	18	13	2	1～3
			12	−0.006 −0.017	9.0～14.0		(8) 10 12 15 18	15	15	3	4
			16		13.0～18.0		(10) 12 15 18 20	18	19	4	5

W尺寸 D6 · D8：P>5.0時W=2 D10 · 10T：P<5.0時W=1 · 5.0≦P≦7.0時W=2 · P>7.0時W=3 ⊗L尺寸( )不適用於鑽石形

■一般級 標準化加工品

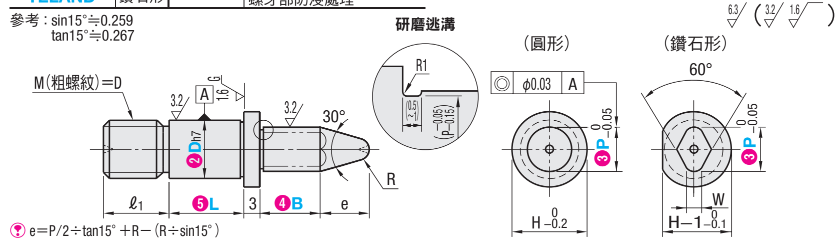
CAD 2D 3D RoHS10

Type		Ⓜ材質	Ⓗ硬度
ELANA	圓形	SCM435	淬火 35～40HRC
ELAND	鑽石形	SCM435	淬火 35～40HRC
TELANA	圓形	SCM415	浸碳淬火 55HRC～(深度0.7～0.8) 螺牙部防浸處理
TELAND	鑽石形	SCM415	浸碳淬火 55HRC～(深度0.7～0.8) 螺牙部防浸處理

Type		Ⓜ材質	Ⓗ硬度	Ⓢ表面處理
R−LANA	圓形	SCM435	35～40HRC (表面750HV～)	鍍硬鉻
R−LAND	鑽石形	SCM435	35～40HRC (表面750HV～)	鍍硬鉻

如對防鏽有要求，請優先選擇鍍硬鉻表面處理的產品。表面處理和防鏽方法請參照 P.3048～3050。

參考：sin15°≒0.259
tan15°≒0.267



e=P/2÷tan15°+R−(R÷sin15°)

型式					❸P 單位0.1mm	❹B 單位1mm	❺L 選擇 ( )尺寸僅限圓形	ℓ1	H	R	W (鑽石形)
❶Type			❷Dh7								
淬火(圓形) ELANA (鑽石形) ELAND	浸碳(圓形) TELANA (鑽石形) TELAND	鍍硬鉻(圓形) R−LANA (鑽石形) R−LAND	6	0 −0.012	3.0～ 8.0	2～30 (B≦P×4)	5 8 10	6	9	1	1～2
			8	0 −0.015	3.0～10.0		5 8 10 12 15	10	11	1.5	1～2
			10		4.5～12.0		(5) (8) 10 12 15	12	13	2	1～3
			10T		4.5～12.0		(5) (8) 10 12 15	18	13	2	1～3
			12	0 −0.018	9.0～14.0		(8) 10 12 15 18	15	15	3	4
			16		13.0～18.0		(10) 12 15 18 20	18	19	4	5

W尺寸 D6 · D8：P>5.0時W=2 D10 · 10T：P<5.0時W=1 · 5.0≦P≦7.0時W=2 · P>7.0時W=3 ⊗L尺寸( )不適用於鑽石形

Delivery 出貨日

●ELANA · ELAND · LANAN · LANDN

3 日出貨

僅適用於當日PM1:30前提出申請之訂單；超過PM1:30之訂單出貨日+1日。

●上述以外

5 日出貨

數量區分	標準訂購		特殊訂購
	少量	大量	大量
數　量	1～99	100～200	201～
出貨日	一般	+5日(+7日)	交期另估

超過表中最大數量時交期另估。 P.5
浸碳 · 鍍硬鉻(5日出貨)為( )內的出貨日。

Alteration 追加工

型式(❶Type · ❷D)	—	❸P	—	❹B	—	❺L	—	(KC · KD · SC · MC...etc.)
TLANAN8	—	P3.9	—	B11	—	L12	—	KD

Alterations	磨耗溝槽追加工	止迴位置變更	止迴加工	扳手槽加工	螺牙徑變更	螺牙部長度變更	頭緣上部R變更
Code	MK	KC	KD	SC	MC	FC	RTC
Spec.	B尺寸部挖4處溝槽。藉由觀察溝槽磨損程度更容易進行磨耗管理。 僅適用於圓形的淬火 · 浸碳淬火製品 適用於B≧4時 與RTC併用時，溝槽起點為R值+1mm處。 溝槽深度：0.2mm (±0.05mm) 溝槽形狀：V溝槽(90°)	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。 僅適用於鑽石形 H−P≧2	指定方法 KD 進行單面加工。 H−P≧2 僅適用於圓形 不可併用KD與SC	指定方法 SC 做扳手槽追加工。 H: 9 11 13 15 19 H1: 7 8 11 13 17 僅適用於圓形	指定方法 MC8 變更螺牙徑。 D/3≦M<D Mmin3	指定方法 FC15 變更螺牙部長度。 FC=指定單位1mm D6～10：M≦FC≦M×3 D12 · 16：M≦FC≦M×2.5 D20 ：M≦FC≦M×2	指定方法 RTC1 將逃溝加工變更為下列選擇的R。 選擇 R1 R2 R3 RTC≦(H−P)/2 適用於B≧5時