追加規格 以紅字表示

LOCATING PINS LARGE TAPER HEAD TYPE

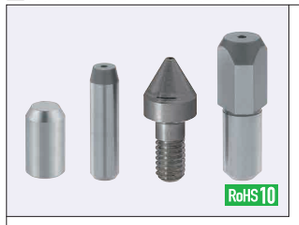
定位銷　大頭錐型

—錐形角度指定・DP公差選擇—

大訂單對應 BIG ORDER

非型錄規格商品請參照 P.131

■**特長**：大頭錐型的各部位尺寸可自由指定。此外,亦可指定兩端部公差及錐形尺寸。

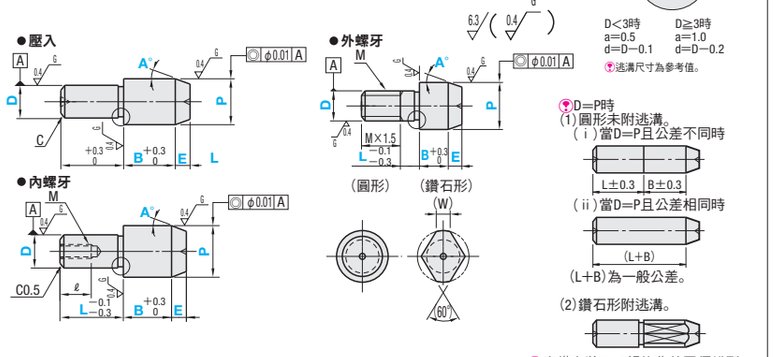


材質No.	M材質	S表面處理	H硬度	Type 壓入	Type 內螺牙	Type 外螺牙	形狀記號
①	相當於SKS3	—	淬火硬度 60～63HRC	KF	KFT	KFN	A(圓形)
②	相當於SKS3	鍍硬鉻	淬火硬度 50～55HRC 鍍膜硬度 750HV～	GKF	GKFT	GKFN	
③	相當於SKS3	—	—	BKF	BKFT	BKFN (僅圓形)	
④	SUS304	—	—	SKF	SKFT	SKFN	D(鑽石形)
⑤	SUS304	鍍硬鉻	鍍膜硬度 750HV～	HKF	HKFT	HKFN	
⑥	SUS440C或SUS4系列不銹鋼(13Cr)	—	淬火硬度 50～55HRC	CKF	CKFT	—	

■公差選擇

D或P	一般級 M m6	P p6	G g6	H h7	S —	精密級 A —	B —
1.00～3.00	+0.008 +0.002	+0.012 +0.006	−0.002 −0.008	0 −0.010	0 −0.01	+0.005 0	0 −0.005
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			
18.01～30.00	+0.021 +0.008	+0.035 +0.022	−0.007 −0.020	0 −0.021			

⊗鍍硬鉻製品不適用於精密級公差。
SUS440C或SUS4系列不銹鋼(13Cr)材質者在D部任意位置有識別溝。
SUS304有可能無中心研磨孔。
P−2EtanA≧0.73(前端徑φ0.73以上)
參考：tan15°≒0.267　tan30°≒0.577　tan45°＝1　tan60°≒1.732



亦備有將D=P規格化的同徑錐型。 P.1689

■壓入

型式 Type	形狀	D公差選擇	P公差選擇	D	P 指定單位0.01mm	L 指定單位1mm	B 指定單位0.1mm	E 指定單位0.1mm	A 選擇	C	(W)
KF GKF* BKF SKF HKF* CKF	A(圓形) D(鑽石形)	M P G H *A *B	S M P G H *A *B	1	(1.00～2.00)	2・3	1.5～5.0	0.5～15.0	15 30 45 60	0.1	0.6
				2	2.00～6.00(4.00)	2～6	1.5～15.0(10.0)			0.5	1.2
				3	3.00～8.00	3～10	1.5～15.0(10.0)				1.5
				4	4.00～8.00	3(4)～14	1.5～15.0(10.0)			1	1.8
				5	5.00～10.00	5～15	1.5～15.0(10.0)				2.2
				6	6.00～10.00	5～15	1.5～30.0(15.0)				3
				8	8.00～15.00	5(6)～16	1.5～30.0(15.0)			1.5	3.5
				10	10.00～17.00	5(10)～20	3.0～30.0(25.0)			2	4
				12	12.00～18.00	6(10)～24	3.0～30.0(25.0)				5
				13	13.00～20.00	7(12)～26	5.0～30.0(25.0)				5.5
				16	16.00～27.00	8(15)～32	5.0～30.0			3	7
				20	20.00～30.00	10(15)～40	5.0～30.0				9

P尺寸(　)・L尺寸(　)・B尺寸(　)適用於鑽石形　⊗鍍硬鉻製品不可選擇加註*符號之公差(精密級A・B)

■內螺牙

型式 Type	形狀	D公差選擇	P公差選擇	D	P 指定單位0.01mm	L 指定單位1mm	B 指定單位0.1mm	E 指定單位0.1mm	A 選擇	(W)	M (粗螺紋)	*緊固扭矩 N・cm	ℓ
KFT GKFT BKFT SKFT HKFT CKFT	A(圓形) D(鑽石形)	M P G H	S M P G H	5	5.00～8.00	5(9)～10	1.5～15.0(12.0)	0.5～15.0	15 30 45 60	2.2	M2	—	3
				6	6.00～10.00	6(9)～12	1.5～15.0(12.0)			3	M3	98	5
				6T							M2.6	—	4
				8	8.50～15.00	8(12)～16	1.5～30.0(15.0)			3.5	M5	461	8
				8T		6(12)～16					M4	225	6
				10	10.00～17.00	10(12)～20	3.0～30.0(20.0)			4	M5	461	8
				10T		6(12)～16					M4	225	6
				12	12.00～18.00	12～24	3.0～30.0(20.0)			5	M5	461	8
				12T		8(12)～18					M4	225	6
				13	13.00～20.00	13(14)～26	5.0～30.0(20.0)			5.5	M8	1911	10
				13T		8(14)～20					M6	784	9
				16	16.00～27.00	16～32	5.0～30.0(27.0)			7	M8	1911	12
				16T		10(14)～24					M6	784	9
				20	20.00～30.00	20～40	5.0～30.0			9	M8	1911	12
				20T		12(18)～30					M6	784	9

D尺寸附T規格的螺牙為較小一級且壁厚增加。(D尺寸為去掉T的數字。)
軸頸部強度的注意事項 P.1618　L尺寸(　)・B尺寸(　)內適用於鑽石形　請確認下孔深度(P.1618)。孔可能會貫穿。
*熱處理品的緊固扭矩(參考值)請見技術資料 P.3035的緊固扭矩強度區分(8.8)。使用防鬆脫劑或彈簧墊圈時,該數值不適用。

■外螺牙

型式 Type	形狀	D公差選擇	P公差選擇	D	P 指定單位0.01mm	L 指定單位1mm	B 指定單位0.1mm	E 指定單位0.1mm	A 選擇	M (粗螺紋)	*緊固扭矩 N・cm	(W)
KFN GKFN* BKFN SKFN HKFN*	A(圓形) D(鑽石形)	M P G H *A *B	S M P G H *A *B	3	3.50～8.00	2～6	2.0～10.0	0.5～15.0	15 30 45 60	M 3	98	1.5
				4	4.50～8.00	2～8	2.0～10.0			M 4	225	1.8
				5	5.50～8.00	3～10	2.0～15.0(10.0)			M 5	461	2.2
				6	6.50～10.00	3～10	2.0～15.0			M 6	784	3
				8	8.50～15.00	5～10	2.0～30.0(15.0)			M 8	1911	3.5
				10	11.00～17.00	5～15	3.0～30.0(25.0)			M10	3783	4
				12	13.00～20.00(18.00)	5(8)～15	3.0～30.0(25.0)			M12	6605	5
				16	17.00～27.00	5(8)～20	5.0～30.0			M16	16366	7
				20	22.00～30.00	5(10)～20	5.0～30.0			M20	32938	9

P尺寸(　)・L尺寸(　)・B尺寸(　)適用於鑽石形　⊗鍍硬鉻製品不可選擇加註*符號之公差(精密級A・B)
*熱處理品的緊固扭矩(參考值)請見技術資料 P.3035的緊固扭矩強度區分(8.8)。使用防鬆脫劑或彈簧墊圈時,該數值不適用。

Order 訂購範例

型式 Type	形狀	D公差	P公差	D	P	L	B	E	A
KF	A	M	S	6	P10.00	L6	B3.0	E5.0	A30
GKFT	A	G	S	10T	P13.00	L6	B4.0	E10.0	A15
SKFN	D	G	B	12	P15.00	L12	B5.0	E7.0	A45

Delivery 出貨日 WEB WOS

Price 價格 WEB WOS

■壓入

D	NT$基準單價 圓形 ①SKS3淬火 KFA	②SKS3鍍硬鉻 GKFA	③SKS3 BKFA	④SUS304 SKFA	⑤SUS304鍍硬鉻 HKFA	⑥SUS440C CKFA	NT$基準單價 鑽石形 ①SKS3淬火 KFD	②SKS3鍍硬鉻 GKFD	③SKS3 BKFD	④SUS304 SKFD	⑤SUS304鍍硬鉻 HKFD	⑥SUS440C CKFD
1												
2												
3												
4												
5												
6												
8												
10												
12												
13												
16												
20												

■內螺牙

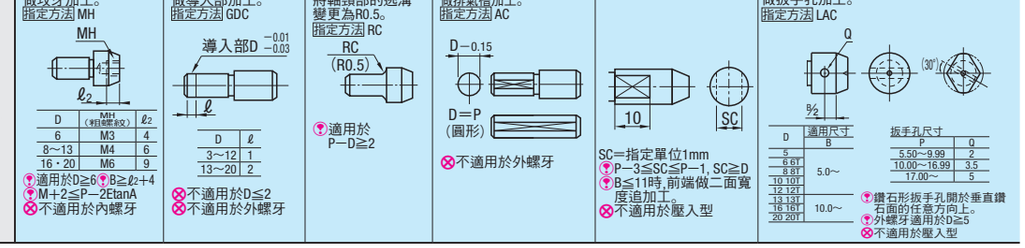
D	NT$基準單價 圓形 ①SKS3淬火 KFTA	②SKS3鍍硬鉻 GKFTA	③SKS3 BKFTA	④SUS304 SKFTA	⑤SUS304鍍硬鉻 HKFTA	⑥SUS440C CKFTA	NT$基準單價 鑽石形 ①SKS3淬火 KFTD	②SKS3鍍硬鉻 GKFTD	③SKS3 BKFTD	④SUS304 SKFTD	⑤SUS304鍍硬鉻 HKFTD	⑥SUS440C CKFTD
5									—			
6												
6T												
8												
8T												
10												
10T												
12												
12T												
13												
13T												
16												
16T												
20												
20T												

■外螺牙

D	NT$基準單價 圓形 ①SKS3淬火 KFNA	②SKS3鍍硬鉻 GKFNA	③SKS3 BKFNA	④SUS304 SKFNA	⑤SUS304鍍硬鉻 HKFNA	NT$基準單價 鑽石形 ①SKS3淬火 KFND	②SKS3鍍硬鉻 GKFND	③SKS3 BKFND	④SUS304 SKFND	⑤SUS304鍍硬鉻 HKFND
3								—		
4								—		
5								—		
6								—		
8								—		
10								—		
12								—		
16								—		
20								—		

Alteration 追加工

型式	P	L	B	E	A	(MH…etc.)
KFAMS6	P10.00	L6	B3.0	E5.0	A30	GDC

WEB WOS

Alterations	攻牙加工	導入部加工	軸頸部R加工	排氣槽加工	二面寬度追加工	扳手孔加工
Code	MH	GDC	RC	AC	SC	LAC
Spec.	做攻牙加工。指定方法 MH	做導入部加工。指定方法 GDC	將軸頸部的逃溝變更為R0.5。指定方法 RC	做排氣槽加工。指定方法 AC		做扳手孔加工。指定方法 LAC