



LOCATING PINS LARGE SPHERICAL HEAD TYPE

定位銷 大頭球面型

—DP公差選擇型—



※非型錄規格商品請參照 P.131

■特長：大頭球面型的各部位尺寸可自由指定。此外，亦可指定兩端部公差。

材質 No.	材質	表面處理	硬度	Type			形狀記號
				壓入	內螺牙	外螺牙	
①	相當於SKS3	—	淬火硬度60~63HRC	KFQ	KFQT	KFQN	A (圓形)
②	相當於SKS3	鍍硬鉻	淬火硬度50~55HRC	GKFQ	GKFQT	GKFQN (僅圓形)	
③	SUS304	—	—	SKFQ	SKFQT (僅圓形)	SKFQN	
④	SUS304	鍍硬鉻	—	HKFQ	—	—	D (鑽石形)
⑤	相當於SUS440C	—	淬火硬度50~55HRC	CKFQ	CKFQT (僅圓形)	CKFQN	
⑦	相當於SKS3	拋光研磨	淬火硬度60~63HRC	MKFQ	—	—	
⑧	相當於SKS3	鍍硬鉻+拋光研磨	淬火硬度50~55HRC	MGKFQ	MGKFQT	MGKFQN	
⑨	相當於SUS440C	拋光研磨	淬火硬度50~55HRC	—	MCKFQT	—	

①鍍硬鉻：鍍膜厚度 3 μm 以上、鍍膜硬度 750HV ~

②D=P時，(1)圓形未附逃溝。(i)當D=P且公差不同時

(ii)當D=P且公差相同時

(L+B)為一般公差。(2)鑽石形附逃溝。

③亦備有將D=P規格化之直柱球面型。參見 P.1690

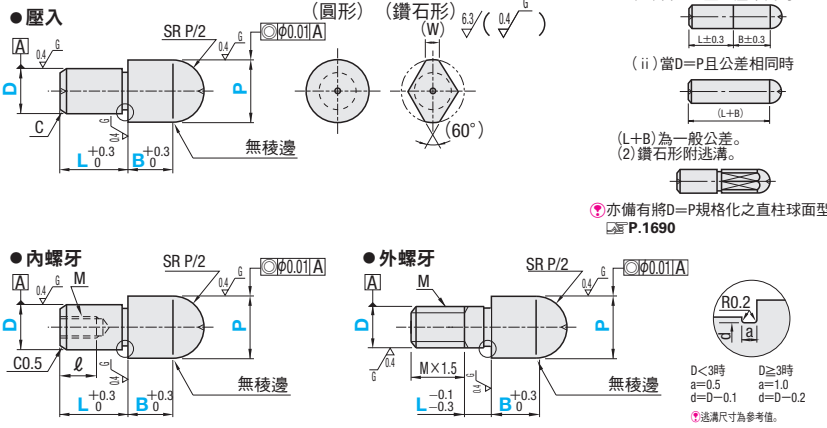
D 或 P	一般級					精密級	
	M	P	G	H	S	A	B
1.00	+0.008	+0.012	-0.002	0	—	—	—
3.00	+0.002	+0.006	-0.008	-0.010	—	—	—
3.01	+0.012	+0.020	-0.004	0	—	—	—
6.00	+0.004	+0.012	-0.012	-0.012	—	—	—
6.01	+0.015	+0.024	-0.005	0	+0.005	-0.005	—
10.00	+0.006	+0.015	-0.014	-0.015	—	—	—
10.01	+0.018	+0.028	-0.006	0	—	—	—
18.00	+0.007	+0.018	-0.017	-0.018	—	—	—
18.01	+0.021	+0.035	-0.007	0	—	—	—
30.00	+0.008	+0.022	-0.020	-0.021	—	—	—

④鍍硬鉻製品與拋光研磨品不可選擇精密級公差。

⑤相當於SUS440C材質者在D部任意位置有識別溝。

⑥SUS304材質者可能無研磨，中心孔。

⑦因為附有中心孔，P尺寸較小時，球面部分已幾乎不存在。



Type	形狀	D公差選擇	P公差選擇	D		P		L		B		C	(W)
				指定單位0.1mm	指定單位1mm	指定單位0.1mm	指定單位1mm	指定單位0.1mm	指定單位1mm				
KFQ GKFQ* SKFQ HKFQ* CKFQ	A (圓形)	M P G H S A B	S M P G H A B	1	1.00~3.00 (2.50)	2~3	2.0~5.0	0.1	—	—	—	—	—
				2	2.00~6.00 (4.00)	2~6	2.0~15.0 (10.0)	0.5	1.2	—	—	—	
				3	3.00~8.00	3~10	2.0~15.0 (10.0)	—	—	—	—	—	
				4	4.00~8.00	3(4)~14	2.0~15.0 (10.0)	1	1.8	—	—	—	
				5	5.00~10.00	5~15	2.0~15.0 (10.0)	2	2.2	—	—	—	
				6	6.00~10.00	5~15	2.0~30.0 (15.0)	3	3.0	—	—	—	
	8	8.50~15.00	5(6)~16	2.0~30.0 (15.0)	1.5	3.5	—	—	—				
	10	10.00~17.00	5(10)~20	3.0~30.0 (25.0)	4	4.0	—	—	—				
	12	12.00~18.00	6(10)~24	3.0~30.0 (25.0)	2	5.0	—	—	—				
	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	—	7.0	—	—	—				
	20	20.00~30.00	10(15)~40	5.0~30.0	3	9.0	—	—	—				

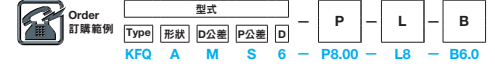
①P尺寸() · L尺寸() · B尺寸() 適用於鑽石形 ②鍍硬鉻製品與拋光研磨品不可選擇加註*符號之公差(精密級A · B)

Type	形狀	D公差選擇	P公差選擇	D		L		B		(W)	M (相螺紋)	*緊固扭矩 N · cm	ℓ	
				指定單位0.01mm	指定單位1mm	指定單位0.1mm	指定單位1mm							
KFQT GKFQT SKFQT CKFQT	A (圓形)	M P G H	S M P G H	5	5.00~8.00	5(9)~10	1.5~15.0 (12.0)	2.2	M2	—	3	—	—	
				6	6.00~10.00	6(9)~12	1.5~15.0 (12.0)	3	M3	147	5	—	—	
				6T	—	—	—	—	—	M2.6	—	4	—	—
				8	8.50~15.00	8(12)~16	1.5~30.0 (15.0)	3.5	M5	676	8	—	—	
				8T	—	—	—	—	—	M4	333	6	—	—
				10	10.00~17.00	10(12)~20	3.0~30.0 (20.0)	4	M5	676	8	—	—	
	10T	—	—	—	—	—	M4	333	6	—	—			
	12	12.00~18.00	12~24	3.0~30.0 (20.0)	5	M5	676	8	—	—				
	12T	—	—	—	—	—	M4	333	6	—	—			
	13	13.00~20.00	13(14)~26	5.0~30.0 (20.0)	5.5	M8	2803	10	—	—				
	13T	—	—	—	—	—	M6	1156	9	—	—			
	16	16.00~27.00	16~32	5.0~30.0 (27.0)	7	M8	2803	12	—	—				
16T	—	—	—	—	—	M6	1156	9	—	—				
20	20.00~30.00	20~40	5.0~30.0	9	M8	2803	12	—	—					
20T	—	—	—	—	—	M6	1156	9	—	—				

①D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。)
②L尺寸() · B尺寸() 適用於鑽石形 ③軸頭部強度的注意事項參見 P.1618 ④請確認下孔深度(參見 P.1618)。孔可能會貫穿。
*緊固扭矩(參考值)請見技術資料 P.2365的緊固扭矩之強度區分(10.9)。使用防鬆脫劑或彈簧墊圈時，該數值不適用。

Type	形狀	D公差選擇	P公差選擇	D		L		B		(W)	M	*緊固扭矩 N · cm
				指定單位0.01mm	指定單位1mm	指定單位0.1mm	指定單位1mm					
KFQN GKFQN* SKFQN CKFQN	A (圓形)	M P G H S A B	S M P G H A B	3	3.50~8.00	2~6	2.0~10.0	1.5	M 3	147	—	
				4	4.50~8.00	2~8	2.0~10.0	1.8	M 4	333	—	
				5	5.50~8.00	3~10	2.0~15.0 (10.0)	2.2	M 5	676	—	
				6	6.50~10.00	3~10	2.0~15.0	3	M 6	1156	—	
				8	8.50~15.00	5~10	2.0~30.0 (15.0)	3.5	M 8	2803	—	
	10	11.00~17.00	5~15	3.0~30.0 (25.0)	4	M10	5557	—				
	12	13.00~20.00 (18.00)	5(8)~15	3.0~30.0 (15.0)	5	M12	9702	—				
	16	17.00~27.00	5(8)~20	5.0~30.0	7	M16	24108	—				
	20	22.00~30.00	5(10)~20	5.0~30.0	9	M20	46942	—				

①P尺寸() · L尺寸() · B尺寸() 適用於鑽石形 ②鍍硬鉻製品與拋光研磨品不可選擇加註*符號之公差(精密級A · B)
*請見技術資料 P.2365的緊固扭矩之強度區分(10.9)。使用防鬆脫劑或彈簧墊圈時，該數值不適用。



D	NTS基準單價 圓形								NTS基準單價 鑽石形							
	①SKS3淬火	②SKS3鍍硬鉻	③SUS304	④SUS304鍍硬鉻	⑤SUS440C	⑥SKS3淬火+拋光	⑦SKS3鍍硬鉻+拋光	⑧SUS304+拋光	①SKS3淬火	②SKS3鍍硬鉻	③SUS304	④SUS304鍍硬鉻	⑤SUS440C	⑥SKS3淬火+拋光	⑦SKS3鍍硬鉻+拋光	⑧SUS304+拋光
1	KFQA	GKFA	SKFA	HKFA	CKFA	MKFA	MGKFA	KFQD	GKFQD	SKFQD	HKFQD	CKFQD	MKFQD	MGKFQD	—	—
2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

D	NTS基準單價 圓形						NTS基準單價 鑽石形					
	①SKS3淬火	②SKS3鍍硬鉻	③SUS304	④SUS440C	⑤SKS3鍍硬鉻+拋光	⑥SUS440C+拋光	①SKS3淬火	②SKS3鍍硬鉻	③SUS304	④SUS440C	⑤SKS3鍍硬鉻+拋光	⑥SUS440C+拋光
5	KFQA	GKFA	SKFA	CKFA	MGKFA	MCKFA	KFQD	GKFQD	SKFQD	CKFQD	MGKFQD	MCKFQD
6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6T	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8T	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10T	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12T	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
13T	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16T	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20T	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

D	NTS基準單價 圓形						NTS基準單價 鑽石形					
	①SKS3淬火	②SKS3鍍硬鉻	③SUS304	④SUS440C	⑤SKS3鍍硬鉻+拋光	⑥SUS440C+拋光	①SKS3淬火	②SKS3鍍硬鉻	③SUS304	④SUS440C	⑤SKS3鍍硬鉻+拋光	⑥SUS440C+拋光
3	KFQA	GKFA	SKFA	CKFA	MGKFA	MCKFA	KFQD	GKFQD	SKFQD	CKFQD	MGKFQD	MCKFQD
4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Alterations Code	導入部加工		軸頭部R加工		排氣槽加工		二面寬度追加工		扳手孔加工	
	GDC	RC	AC	SC	LAC					
Spec.	做導入部加工。指定方法 GDC	將軸頭部的逃溝變更 R0.5。指定方法 RC	做排氣槽加工。指定方法 AC	SC=指定單位1mm P-3≤SC≤P-1, SC≥D B≤11時，前端做二面寬度追加工。 不可與LAC併用。	做扳手孔加工。指定方法 LAC					