追加規格 以紅字表示

LOCATING PINS SMALL TAPER HEAD TYPE

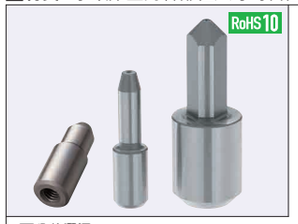
定位銷　小頭錐型

—錐形角度指定・DP公差選擇—

大訂單對應 BIG ORDER

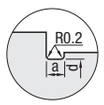
非型錄規格商品請參照 P.131

■**特長**：小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。



RoHS10

材質No.	M材質	S表面處理	H硬度	壓入 Type	壓入 形狀記號	內螺牙 Type	內螺牙 形狀記號
①	相當於SKS3	—	淬火硬度 60～63HRC	KFS	A(圓形)	KFST	A(圓形)
②	相當於SKS3	鍍硬鉻	淬火硬度 50～55HRC 鍍膜硬度 750HV～	GKFS	A(圓形)	GKFST	A(圓形)
④	SUS304	—	—	SKFS	D(鑽石形)	SKFST	D(鑽石形)
⑤	SUS304	鍍硬鉻	鍍膜硬度 750HV～	HKFS	D(鑽石形)	HKFST	D(鑽石形)
⑥	相當於SUS440C	—	淬火硬度 50～55HRC	CKFS	D(鑽石形)	CKFST	D(鑽石形)



P<3時 a=0.5 d=P−0.1
P≧3時 a=1.0 d=P−0.2

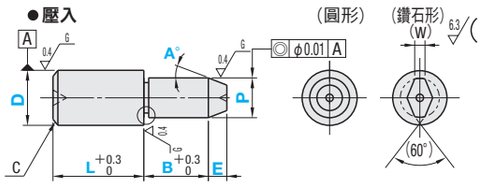
逃溝尺寸為參考值。

■**公差選擇**

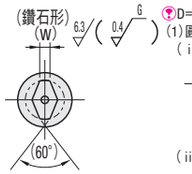
D或P	一般級 M m6	P m6	G g6	H h7	S —	精密級 A —	B —
1.00～3.00	+0.008 +0.002	+0.012 +0.006	−0.002 −0.008	0 −0.010			
3.01～6.00	+0.012 +0.004	+0.020 +0.012	−0.004 −0.012	0 −0.012			
6.01～10.00	+0.015 +0.006	+0.024 +0.015	−0.005 −0.014	0 −0.015	0 −0.01	+0.005 0	0 −0.005
10.01～18.00	+0.018 +0.007	+0.029 +0.018	−0.006 −0.017	0 −0.018			
18.01～20.00	+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。
相當於SUS440C材質者在D部任意位置有識別溝。
SUS304材質者可能無研磨・中心孔。
P−2EtanA≧0.73(前端徑φ0.73以上)
參考：tan15°≒0.267 tan30°≒0.577
tan45°=1 tan60°≒1.732

●壓入

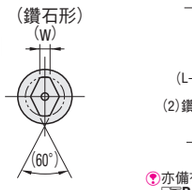


(圓形) (鑽石形)

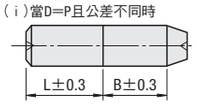


●內螺牙

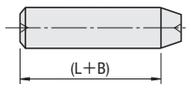
(圓孔) (鑽石形)



D=P時
(1)圓形未附逃溝。
(ⅰ)當D=P且公差不同時

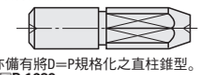


(ⅱ)當D=P且公差相同時



(L+B)為一般公差。

(2)鑽石形附逃溝。



亦備有將D=P規格化之直柱錐型。 P.1689

■**壓入**

型式 Type	形狀	D公差選擇	P公差選擇	D	P 單位0.01mm	L 單位1mm	B 單位0.1mm	E 單位0.1mm	A 選擇	C	(W)	NTS基準單價 圓形 ① KFSA	② GKFSA	④ SKFSA	⑤ HKFSA	⑥ CKFSA	NTS基準單價 鑽石形 ① KFSD	② GKFSD	④ SKFSD	⑤ HKFSD	⑥ CKFSD
KFS GKFS* SKFS HKFS* CKFS	A(圓形) D(鑽石形)	M P G H *A *B	S M P G H *A *B	2	1.00～2.00	2～5	2.0～10.0	0.5～10.0	15 30 45 60	0.3	—						—	—	—	—	—
				3	1.00(2.00)～3.00	3～10	2.0～10.0			0.5	1.0										
				4	1.50(2.00)～4.00	4～10	2.0～10.0			1	1.0										
				5	2.00～5.00	5～10	2.0～15.0(10.0)				1.2										
				6	2.00～6.00	5～17	2.0～15.0				1.5										
				8	3.00～8.00	8～21	2.0～20.0(15.0)			1.5	1.8										
				10	3.00～10.00	10～23	3.0～20.0				2.2										
				12	5.00～12.00	12～24	3.0～30.0(25.0)			2	2.5										
				13	6.00～13.00	13～26	3.0～30.0(25.0)				3										
				16	10.00～16.00	16～32	5.0～30.0			3	4										
				20	13.00～20.00	20～40	5.0～30.0				5										

P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 單位0.01mm	L 單位1mm	B 單位0.1mm	E 單位0.1mm	A 選擇	(W)	M 粗牙	*實際扭矩 N・cm	ℓ	NTS基準單價 圓形 ① KFSTA	② GKFSTA	④ SKFSTA	⑤ HKFSTA	⑥ CKFSTA	NTS基準單價 鑽石形 ① KFSTD	② GKFSTD	④ SKFSTD	⑤ HKFSTD	⑥ CKFSTD
KFST GKFST SKFST HKFST CKFST	A(圓形) D(鑽石形)	M P G H	S M P G H	5	3.00～5.00	8～10	2.0～15.0(10.0)	0.5～10.0	15 30 45 60	1.2	M2	—	3									—	—
				6	4.00～6.00	8(9)～17	2.0～15.0			1.5	M3	98	5										
				6T							M2.6	—	4										
				8	6.00～8.00	11(12)～21	2.0～30.0(15.0)			1.8	M5	461	8										
				8T							M4	225	6										
				10	7.00～10.00	11(12)～23	3.0～30.0(25.0)			2.2	M5	461	8										
				12	7.00～12.00	12～24	3.0～30.0(25.0)			2.5													
				13	8.00～13.00	13(14)～26	5.0～30.0(25.0)			3	M8	1911	10										
				16	10.00～16.00	16～32	5.0～30.0			4			12										
				20	13.00～20.00	20～40	5.0～30.0			5													

L尺寸( )・B尺寸( )適用於鑽石形。
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 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。

Order 訂購範例

型式 Type	形狀	D公差	P公差	D	P	L	B	E	A
KFS	A	G	S	10	P8.00	L10	B8.0	E3.0	A30

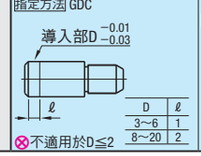
Delivery 出貨日 WEB WOS

Alteration 追加工

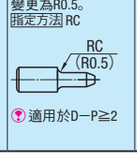
型式	P	L	B	E	A	(GDC・RC・AC)
KFSAGS10	P8.00	L10	B8.0	E3.0	A30	RC

WEB WOS

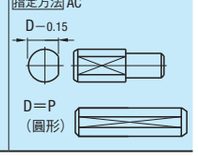
Alterations	導入部加工	軸頸根部R加工	排氣槽加工
Code	GDC	RC	AC
Spec.	做導入部加工。 指定方法 GDC	將軸頸根部的逃溝變更為R0.5。 指定方法 RC	做排氣槽加工。 指定方法 AC



不適用於D≦2



適用於D−P≧2



Price 價格 WEB WOS

追加規格 以紅字表示

LOCATING PINS LARGE·SMALL TAPER HEAD TYPE -SET SCREW-

定位銷　大頭/小頭錐型

—止迴螺絲—

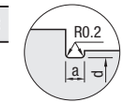
非型錄規格商品請參照 P.131

CAD資料夾名稱：22_Locating_Pins

■**特長**：大頭・小頭錐的止迴螺絲型。全周溝槽・切角・平面加工形可供選擇。

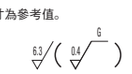
RoHS10

材質No.	M材質	S表面處理	H硬度	Type 全周溝槽	Type 切角	Type 平面加工	形狀記號
①	相當於SKS3	—	淬火硬度 60～63HRC	JPGT	JPCT	JPDT	S(圓形) D(鑽石形)
②	相當於SKS3	鍍硬鉻	淬火硬度 50～55HRC 鍍膜硬度 750HV～	GJPGT	GJPCT	GJPDT	
③	SUS304	—	—	SJPGT	—	SJPDT	
④	SUS304	鍍硬鉻	鍍膜硬度 750HV～	HJPGT	HJPCT	—	
⑤	相當於SUS440C	—	淬火硬度 50～55HRC	CJPGT	CJPCT	CJPDT	

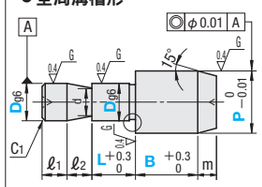


D(P)≧3時 a=1.0 d=D(P)−0.2
D(P)<3時 a=0.5 d=D(P)−0.1

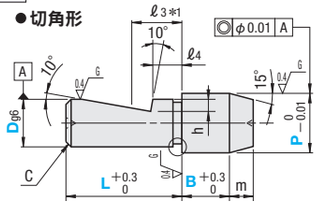
逃溝尺寸為參考值。



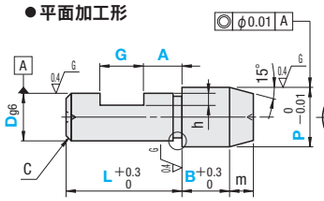
●全周溝槽形



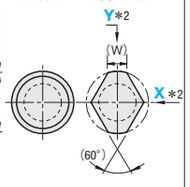
●切角形



●平面加工形



(圓形) (鑽石形)



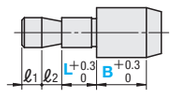
相當於SUS440C材質者在D部任意位置有識別溝。

*1 ℓ3尺寸為止迴螺絲前端的建議位置尺寸。

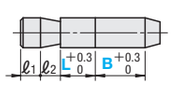
L>A+G+1

*2切角・平面加工形的鑽石形可從X・Y選擇止迴螺絲的位置。

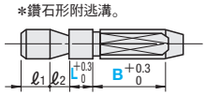
D<P時(大頭)



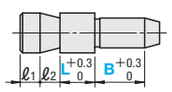
D=P時(直柱)



*鑽石形附逃溝。



D>P時(小頭)



■**全周溝槽形**

型式 Type	形狀	D	D尺寸公差g6	P 指定單位0.01mm	L 指定單位1mm	B 指定單位0.1mm	d	ℓ1	ℓ2	m	C1	(W) D<P時	(W) D≧P時
JPGT GJPGT SJPGT HJPGT CJPGT	S(圓形) D(鑽石形)	6	−0.004 −0.012	2.00～10.00	3～12	2.0～20.0	4.5	5	5	3	1	3	1.5
		6S			2～12			2			0.5		
		8	−0.005 −0.014	3.00～13.00	4～16	2.0～20.0 (15.0)	6.5	6	6	4	1.5	3.5	1.8
		8S			3～16			3			0.5		
		10		3.00～15.00	5～20	3.0～20.0	8	8	8		2	4	2.2
		10S			4～20			3			0.5		
		12	−0.006 −0.017	5.00～16.00	6～24	3.0～30.0 (25.0)	10	8			2	5	2.5
		12S			5～24			4			0.5		
		16		10.00～25.00	8～32	5.0～30.0	14	8		5	3	7	4
		16S			7～32			4			0.5		
		20	−0.007 −0.020	13.00～30.00	10～40		18	8			3	9	5

B尺寸( )適用於鑽石形 D尺寸附S的規格是設計成縮短安裝部(L及ℓ1)的省空間型。(D尺寸為去掉S的數字。)

■**切角形・平面加工形**

型式 Type (切角)	Type (平面加工)	形狀	D	D尺寸公差g6	P 指定單位0.01mm	L 指定單位1mm	B 指定單位0.1mm	G 指定單位1mm	A 指定單位0.1mm	止迴位置	ℓ3	ℓ4	h	C	m	適用止迴螺絲	(W) D<P時	(W) D≧P時
JPCT	JPDT	S(圓形) D(鑽石形)	6	−0.004 −0.012	5.00～10.00	12～20	5.0～20.0	3～9	2.0～8.0	X Y 僅適用於鑽石形	5.5	2.5	1.0	1	3	M4	3	1.5
GJPCT	GJPDT		8	−0.005	5.00～13.00	14～22	5.0～30.0 (15.0)		2.0～12.0		7.5	3.5	1.2	1.5	4	M5	3.5	1.8
HJPCT	SJPDT		10	−0.014	5.00～15.00	15～25			2.0～16.0					2		M6	4	2.2
CJPCT	CJPDT		12	−0.006	5.00～16.00	15～25	5.0～30.0 (25.0)		2.0～20.0								5	2.5
			16	−0.017	10.00～25.00	15～35			2.0～28.0		10.5	5.5	2.0	3	5	M8	7	4
			20	−0.007 −0.020	13.00～30.00	27～40	5.0～30.0		2.0～36.0		13.5	8.5					9	5

B尺寸( )適用於鑽石形 表中的適用止迴螺絲尺寸為使用切角形時建議的止迴螺絲尺寸。

Order 訂購範例

型式	P	L	B	G	A	止迴位置
JPGTS10	P12.00	L6	B3.5			
JPDTD10	P10.05	L22	B7.5	G5	A14.3	X

Delivery 出貨日 WEB WOS

Price 價格 WEB WOS

■**切角形狀**

D	NTS基準單價 圓形 ① JPCTS	② GJPCTS	④ HJPCTS	⑤ CJPCTS	NTS基準單價 鑽石形 ① JPCTD	② GJPCTD	④ HJPCTD	⑤ CJPCTD
6								
8								
10								
12								
16								
20								

■**平面加工形狀**

D	NTS基準單價 圓形 ① JPDTS	② GJPDTS	③ SJPDTS	⑤ CJPDTS	NTS基準單價 鑽石形 ① JPDTD	② GJPDTD	③ SJPDTD	⑤ CJPDTD
6								
8								
10								
12								
16								
20								

■**全周溝槽形狀**

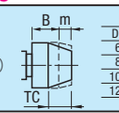
D	NTS基準單價 圓形 ① JPGTS	② GJPGTS	③ SJPGTS	④ HJPGTS	⑤ CJPGTS	NTS基準單價 鑽石形 ① JPGTD	② GJPGTD	③ SJPGTD	④ HJPGTD	⑤ CJPGTD
6										
6S										
8										
8S										
10										
10S										
12										
12S										
16										
16S										
20										

Alteration 追加工

型式	P	L	B	(TC)
JPGTS10	P12.00	L6	B7.5	TC6

WEB WOS

Alterations	前端錐部長度變更
Code	TC
Spec.	變更m尺寸。 指定方法 TC8(單位1mm) B+m≧TC+2 (直柱部min. 2mm) P/2−TC×tan15°(≒0.27)>0.5(前端φ1.0min.) B尺寸會隨TC部位的指定而改變。 (變更後B尺寸=B+m−TC)



D	TC
6	4～13
8	5～16
10 12	5～22
13	5～22
16 20	6～23