

追加規格
以紅字表示

LOCATING PINS SHOULDER TYPE -SCREW-

定位銷 附頭緣型

—錐形·外螺牙—

●特長：附頭緣型的壓入+螺帽固定形狀。與壓入型相比，提升了維修性。

●非型錄規格商品請參照 P.131
●CAD資料夾名稱：22_Locating_Pins

材質 No. ① 相當於SKS3 ② 相當於SKS3

材質 ① 相當於SKS3 ② 相當於SKS3

表面處理 ① — ② 鍍硬鉻 鍍膜厚度 3μm以上

硬度 ① 淬火硬度60~63HRC ② 淬火硬度 50~55HRC 鍍膜硬度750HV~

P·L·B尺寸指定

圓形 鑽石形

RoHS

加工後有段差

鑽石形於頭緣上會留有加工後的段差。

●P尺寸·L尺寸·B尺寸指定型

Type	D	D公差 g6	P 指定單位0.01mm	L 指定單位1mm	B 指定單位0.1mm	m	H	W	M 螺帽 N·cm	NTS標準單價 圓形		NTS標準單價 鑽石形	
										①SKS3淬火 FPTNA	②SKS3鍍硬鉻 GFPTNA	①SKS3淬火 FPTND	②SKS3鍍硬鉻 GFPTND
(圓形) FPTNA GFPTNA	3	-0.002 -0.008	2.00~4.00	2~6	2.0~10.0	1	6	1.2	M 3	147			
	4		2.00~5.00	2~8	2.0~10.0	1	6	1.2	M 4	333			
	5	-0.004 -0.012	3.00~6.00	3~10	2.0~15.0(10.0)	2	8	1.5	M 5	676			
	6		4.00~7.00	3~10	2.0~15.0	2	8	1.8	M 6	1156			
	8	-0.005 -0.014	5.00~9.00	5~10	2.0~20.0(15.0)	3	11	2.2	M 8	2803			
	10		7.00~11.00	5~15	3.0~30.0(25.0)	3	13	3	M10	5557			
	12	-0.006 -0.017	7.00~12.00	8~15	3.0~30.0(25.0)	4	15	3.2	M12	9702			
	16		13.00~16.00	8~20	5.0~30.0	4	19	4	M16	24108			
	20	-0.007 -0.020	16.00~20.00	10~20	5.0~30.0	5	23	5.5	M20	46942			
	(鑽石形) FPTND GFPTND												

●B尺寸()適用於鑽石形 *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。

Order 訂購範例 型式 - P - L - B
FPTNA6 - P4.01 - L8 - B3.5

Delivery 出貨日 WES WOS

Price 價格 WES WOS

Alteration 追加加工 型式 - P - L - B - (HC·TC·RC·RAC·LAC)
FPTNA6 - P4.01 - L8 - B3.5 - HC7.0

Alterations	二面寬度追加加工	前端錐部長度變更	軸頭根部R加工	內六角孔追加加工	扳手孔加工
Code	HC	TC	RC	RAC	LAC
Spec.	HC=指定單位0.5mm ●HC>D HC>P 指定方法 HC10.0	變更m尺寸。 指定方法 TC8(單位1mm) D TC D TC 6 3~11 13 5~22 8 4~14 16 6~23 10 4~18 20 6~23 12 4~20 ●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) ●不可與RAC·LAC併用	將軸頭根部的逃溝變更R0.5。 指定方法 RC ●適用於H-P≥2 ●不可與LAC併用	做內六角孔加工。 指定方法 RAC D 適用尺寸 內六角孔尺寸 P B E S 8 8T 6.00~ 2 3 10 10T 7.00~ 3.5~ 4 12 12T 7.00~ 2.5 4 13 13T 4.5~ 3 5 16 16T 13.00~ 4.5~ 3 5 20 20T 16.00~ 6.0~ 4 6 ●僅適用於P尺寸·L尺寸·B尺寸指定型 ●圓形適用於D≥8, 鑽石形適用於D≥10 ●鑽石形扳手孔關於垂直鑽石面的任意方向上。 ●不可與TC·RC·RAC併用	做扳手孔加工。 指定方法 LAC D 適用尺寸 B 8 8T 5.0~ 10 10T 5.0~ 12 12T 5.0~ 13 13T 5.0~ 16 16T 5.0~ 20 20T 10.0~ ●圓形適用於D≥8, P≥8, 鑽石形適用於D≥10, P≥8 ●鑽石形扳手孔關於垂直鑽石面的任意方向上。 ●不可與TC·RC·RAC併用

追加規格
以紅字表示

LOCATING PINS SHOULDER TYPE

定位銷 附頭緣型

—錐形角度·DP公差選擇—

●特長：附頭緣型的各部位尺寸可自由指定。

●非型錄規格商品請參照 P.131

材質 No. ① 相當於SKS3 ② 相當於SKS3 ③ SUS304 ④ 相當於SUS440C

材質 ① 相當於SKS3 ② 相當於SKS3 ③ SUS304 ④ 相當於SUS440C

表面處理 ① — ② 鍍硬鉻 鍍膜厚度 3μm以上 ③ — ④ 淬火硬度 50~55HRC

硬度 ① 淬火硬度60~63HRC ② 淬火硬度 50~55HRC 鍍膜硬度 750HV~

Type 壓入 內螺牙 外螺牙

RoHS

●壓入 ●內螺牙 ●外螺牙

●P-2EtanA≥0.73 (前直徑φ0.73以上)
參考: tan15°≈0.267 tan30°≈0.577
tan45°=1 tan60°≈1.732

●相當於SUS440C材質者在D部任意位置有識別溝。

●壓入

Type	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	H	M 螺帽 N·cm	NTS標準單價						
											①KFHA	②GKFHA	③SKFHA	④CKFHA			
KFHA GKFHA* SKFHA CKFHA	M P G H *A *B	S M P G H *A *B	2	1.00~2.00	2~4	2.0~10.0	0.5~10.0	15 30 45 60	0.5	6	M 3 147						
			3	2.00~4.00	3~6	2.0~10.0						8	M 4 333				
			4	2.00~5.00	4~8	2.0~10.0						11	M 5 676				
			5	3.00~6.00	5~10	2.0~15.0						13	M 6 1156				
			6	4.00~7.00	5~12	2.0~15.0						15	M 8 2803				
			8	5.00~9.00	5~16	2.0~20.0						16	M 10 5557				
			10	7.00~11.00	8~20	3.0~30.0						19	M 12 9702				
			12	7.00~12.00	10~24	3.0~30.0						23	M 16 24108				
			13	8.00~13.00	13~26	5.0~30.0											
			16	13.00~16.00	16~32	5.0~30.0											
20	16.00~20.00	20~40	5.0~30.0														

●鍍硬鉻製品不可選擇加註*符號之公差(精密級A·B)

●內螺牙

Type	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	H	M 螺帽 N·cm	NTS標準單價				
											①KFHTA	②GKFHTA	③SKFHTA	④CKFHTA	
KFHTA GKFHTA* SKFHTA CKFHTA	M P G H *A *B	S M P G H *A *B	6	4.00~7.00	6~12	2.0~15.0	0.5~10.0	15 30 45 60	8	M3 147	5				
			8	5.00~9.00	8~16	2.0~20.0					4	M 4 333			
			10	7.00~12.00	10~20	2.0~30.0					8	M 5 676			
			12	7.00~12.00	12~24	3.0~30.0					6	M 6 1156			
			13	8.00~13.00	13~26	3.0~30.0					10	M 8 2803			
			16	13.00~16.00	16~32	5.0~30.0					12	M 10 5557			
			20	16.00~20.00	20~40	5.0~30.0					16	M 12 9702			
											19	M 16 24108			
											23	M 20 46942			

●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。)

●軸頭部強度的注意事項 P.1618 ●請確認下孔深度(參照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。

●外螺牙

Type	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	H	M 螺帽 N·cm	NTS標準單價				
											①KFHNA	②GKFHNA	③SKFHNA	④CKFHNA	
KFHNA GKFHNA* SKFHNA CKFHNA	M P G H *A *B	S M P G H *A *B	3	2.00~4.00	2~6	2.0~10.0	0.5~10.0	15 30 45 60	6	M 3 147					
			4	2.00~5.00	2~8	2.0~10.0					4	M 4 333			
			5	3.00~6.00	3~10	2.0~15.0					8	M 5 676			
			6	4.00~7.00	3~10	2.0~15.0					11	M 6 1156			
			8	5.00~9.00	5~10	2.0~20.0					13	M 8 2803			
			10	7.00~11.00	5~15	3.0~30.0					15	M 10 5557			
			12	7.00~12.00	6~15	3.0~30.0					16	M 12 9702			
			16	13.00~16.00	8~20	5.0~30.0					19	M 16 24108			
			20	16.00~20.00	10~20	5.0~30.0					23	M 20 46942			

●鍍硬鉻製品不可選擇加註*符號之公差(精密級A·B)

●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。

Order 訂購範例 型式 - P - L - B - E - A
KFHAM56 - P6.00 - L6 - B3.0 - E3.0 - A30

Delivery 出貨日 WES WOS

Price 價格 WES WOS

Alteration 追加加工 型式 - P - L - B - E - A - (HC·RC)
KFHAM56 - P6.00 - L6 - B3.0 - E3.0 - A30 - RC

Alterations	二面寬度追加加工	軸頭根部R加工
Code	HC	RC
Spec.	HC=指定單位0.5mm ●HC>D HC>P 指定方法 HC10.0	將軸頭根部的逃溝變更R0.5。 指定方法 RC ●適用於H-P≥2