追加規格 以紅字表示

LOCATING PINS -HIGH HARDNESS STAINLESS STEEL- R / TAPER R TYPE

定位銷 高硬度不鏽鋼 R・錐形R型

—壓入・內螺牙・外螺牙—

新刊載 橘色文字表示

最大 價格下降 20%

■**特長**：高硬度不鏽鋼定位銷前端形狀有R型・錐形R型。

請依照選定步驟❶～❼選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例

型式（❶Type・❷前端形狀・❸D）	—	❹P	—	❺L	—	❻B	—	❼R
APEA6	—	P10.00	—	L5	—	B12.0	—	R6

壓入 D公差 m6	壓入 D公差 p6	壓入 D公差 g6	壓入 D公差 h7	內螺牙 D公差 g6	內螺牙 D公差 h7	外螺牙 D公差 g6	外螺牙 D公差 h7	M材質	H硬度	銷形狀
APE	APPE	APGE	APHE	APG	APHG	APA	APHA	高硬度不鏽鋼	35HRC～	圓形
APDE	APPDE	APGDE	APHDE	APDG	APHDG	APDA	APHDA			鑽石形

直徑超過φ10時，中心硬度有可能為30HRC～。

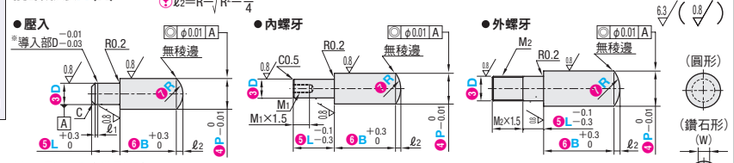
■**公差**

D或P	m6	p6	g6	h7
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
10.01～18.00	+0.018 +0.007	+0.029 +0.018	−0.006 −0.017	0 −0.018
18.01～25.50	+0.021 +0.008	+0.035 +0.022	−0.007 −0.020	0 −0.021

B>20mm時，P尺寸公差為0−0.02。
內螺牙・外螺牙圖面上無特別記載的部分，與壓入型相同。
※D公差g6・h7無導入部。（ℓ_1）

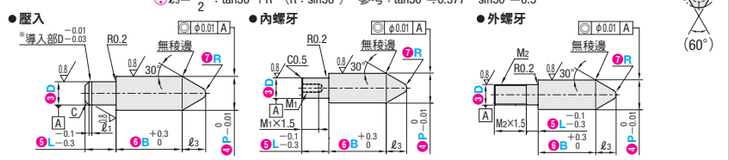
前端形狀A（R）

$\ell_2 = R - \sqrt{R^2 - \frac{P^2}{4}}$



前端形狀C（錐形R）

$\ell_3 = \frac{P}{2} \div \tan 30° + R - (R \div \sin 30°)$　參考：tan30°≒0.577　sin30°=0.5



■**壓入**

型式 ❶Type	❷前端形狀	❸D	❹P 指定單位0.01mm	❺L 指定單位1mm	❻B 指定單位0.1mm	❼R 指定單位1mm	C	ℓ_1	(W)
<圓形> APE(m6) APPE(p6) APGE(g6) APHE(h7) <鑽石形> APDE(m6) APPDE(p6) APGDE(g6) APHDE(h7)	A C	2	2.50～ 8.00	3(4)～16	1.0～20.0	A形狀 R≧P/2 C形狀 R≦P/2	0.5	0	1.2
		3	3.50～ 8.00					1	1.5
		4	4.50～ 8.00		1.0～40.0(20.0)		1		1.8
		5	5.50～ 8.00						2.2
		6	6.50～12.00						3
		7	7.50～13.00						
		8	8.50～15.00	4(5)～16			1.5		3.5
		9	9.50～15.00						
		10	10.50～16.00				2		4
		11	11.50～17.00						
		12	12.50～17.50						5
		13	14.00～20.00	7(12)～26					
		15	16.00～22.50	8(14)～23					
		16	17.00～25.50	8(15)～24			3	2	7
		18	19.00～25.50	8(15)～27					
		20	22.00～25.50	10(15)～30					9

L尺寸・B尺寸（ ）適用於鑽石形　L尺寸=3時，C=0.5　ℓ_1=1。

■**內螺牙**

型式 ❶Type	❷前端形狀	❸D	❹P 指定單位0.01mm	❺L 指定單位1mm	❻B 指定單位0.1mm	❼R 指定單位1mm	M1 (粗螺紋)	*緊固扭矩 N・cm	(W)
<圓形> APG(g6) APHG(h7) <鑽石形> APDG(g6) APHDG(h7)	A C	6	6.50～12.00	6(9)～16	1.0～40.0(20.0)	A形狀 R≧P/2 C形狀 R≦P/2	M3	147	3
		8	8.50～15.00	8(12)～16			M4	333	3.5
		10	10.50～16.00	10(13)～20			M5	676	4
		12	12.50～17.50	12(15)～20					5
		13	14.00～20.00	12(15)～20			M6	1156	5.5
		16	17.00～25.50	17～24	5.0～30.0(27.0)				7
		20	22.00～25.50	17(18)～30					9

L尺寸・B尺寸（ ）適用鑽石形　軸頸部強度的注意事項☞P.1320　請確認下孔深度（☞P.1320）。孔可能會貫穿。
*緊固扭矩（參考值）請見技術資料☞P.3035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**

型式 ❶Type	❷前端形狀	❸D	❹P 指定單位0.01mm	❺L 指定單位1mm	❻B 指定單位0.1mm	❼R 指定單位1mm	M2 (粗螺紋)	*緊固扭矩 N・cm	(W)
<圓形> APA(g6) APHA(h7) <鑽石形> APDA(g6) APHDA(h7)	A C	3	3.50～ 8.00	0～10	1.0～20.0	A形狀 R≧P/2 C形狀 R≦P/2	M3	147	1.5
		4	4.50～ 8.00		1.0～40.0(20.0)		M4	333	1.8
		5	5.50～ 8.00				M5	676	2.2
		6	6.50～12.00				M6	1156	3
		8	8.50～15.00				M8	2803	3.5
		10	10.50～16.00				M10	5557	4
		12	12.50～17.50				M12	9702	5
		16	17.00～25.50				M16	24108	7
		20	22.00～25.50				M20	46942	9

B尺寸（ ）適用鑽石形　L<Pitch×2時，M2×1.5包含不完全螺牙部（Pitch×2）。粗螺紋Pitch尺寸☞P.3030　若希望全螺牙形狀，請指定L=0且追加工NNC。
*緊固扭矩（參考值）請見技術資料☞P.3035的緊固扭矩強度區分（10.9）。使用防鬆脫劑或彈簧墊圈時，該數值不適用。

Delivery 出貨日　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。

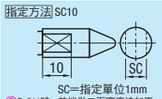
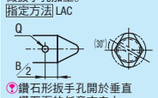
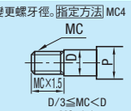
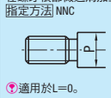
數量區分	標準訂購 少量	標準訂購 大量			特殊訂購 大量
數　量	1～100	101～500	501～1000		1001～
出貨日	一般	+2日	+4日		交期另估

超過表中最大數量時交期另估。☞P.5

Alteration 追加工

型式（❶Type・❷前端形狀・❸D）	—	❹P	—	❺L	—	❻B	—	❼R	—	(SC・LAC・DRC…etc)
APDAC8	—	P12.00	—	L5	—	B10.0	—	R6	—	MC6

7 日出貨

Alterations	二面寬度追加工	扳手孔加工	一字溝槽追加工	螺牙徑變更	螺牙根部逃溝加工
Code	SC	LAC	DRC	MC	NNC
Spec.	指定方法 SC10  SC=指定單位1mm；B≦11時，前端做二面寬度追加工。⊗不適用於鑽石形；P−3≦SC≦P−1，SC≧D	做扳手孔加工。指定方法 LAC  鑽石形扳手孔開於垂直鑽石面的任意方向上。適用於D≧6	指定方法 DRC 寬度0.8mm 深度1mm；僅適用於外螺牙	變更螺牙徑。指定方法 MC4  D/3≦MC<D MCmin3；包含不完全螺牙部（Pitch×2）。	在螺牙根部做逃溝加工。指定方法 NNC  適用於L=0。

適用尺寸 P	適用尺寸 B	扳手孔尺寸 Q
～9.99	5.0～ 9.9	2
	10.0～40.0	2.5
10.00～	5.0～ 7.9	2
	8.0～11.9	2.5
	12.0～40.0	3.5

追加規格 以紅字表示

LOCATING PINS -HIGH HARDNESS STAINLESS STEEL- FULL THREADED

定位銷 高硬度不鏽鋼 R・錐形・錐形R型

—全螺牙—

新刊載 橘色文字表示

最大 價格下降 20%

■**特長**：全螺牙M尺寸規格增加，使得選擇範圍更廣。

請依照選定步驟❶～❼選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例

型式（❶Type・❷前端形狀・❸M）	—	❹P	—	❺B	—	❻R	—	❼G
R・錐形R　AJPNGA5	—	P6.50	—	B8.0	—	R4		
錐形　AJPNGB8	—	P9.80	—	B4.0			—	G3

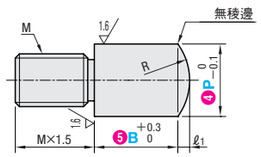
Type	M材質	H硬度
AJPNG	高硬度不鏽鋼	35HRC～

直徑超過φ10時，中心硬度有可能為30HRC～。

M	(a)	(d)
3	1.3	2.2
4	1.8	2.9
5	2	3.7
6	2.5	4.4
8	3.1	6
10	3.7	7.7
12	4.4	9.4
16	5	13
20	6.3	16.4

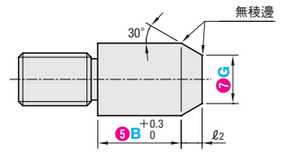
上記尺寸為參考值。非保證值。

● 前端形狀A（R）　$\ell_1 = R - \sqrt{R^2 - \frac{P^2}{4}}$

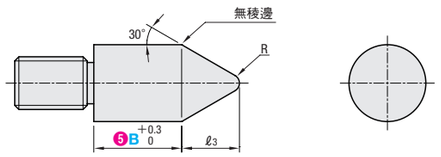


● 前端形狀 B（錐形）　$\ell_2 = \frac{P-G}{2\tan 30°}$

G=P時，會做C0.2左右的倒角



● 前端形狀C（錐形R）　$\ell_3 = \frac{P}{2} \div \tan 30° + R - (R \div \sin 30°)$　參考：tan30°≒0.577　sin30°=0.5



前端形狀B・C圖面上無特別記載的部分，與前端形狀A相同。

型式 ❶Type	❷前端形狀	❸M (粗螺紋)	*建議緊固扭矩 N・cm	❹P 指定單位0.01mm	❺B 指定單位0.1mm	❻R 指定單位1mm 僅限A形狀・C形狀	❼G 指定單位1mm 僅限B形狀
AJPNG	A B C	3	147	3.50～ 6.00	1.0～10.0	A形狀 R≧P/2 C形狀 R≦P/2	B形狀 G≦P
		4	333	4.50～ 7.00			
		5	676	5.50～ 8.00			
		6	1156	6.50～12.00	1.0～12.0		
		8	2803	8.50～15.00	1.0～15.0		
		10	5557	10.50～16.00	3.0～20.0		
		12	9702	12.50～17.50			
		16	24108	17.00～25.50			
		20	46942	21.00～25.50			

*緊固扭矩（參考值）請見技術資料☞P.3035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。

Delivery 出貨日　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。

數量區分	標準訂購 少量	標準訂購 大量			特殊訂購 大量
數　量	1～100	101～500	501～1000		1001～
出貨日	一般	+2日	+4日		交期另估

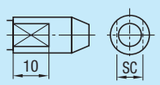
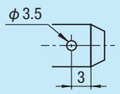
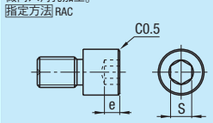
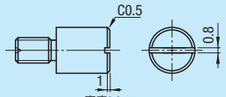
超過表中最大數量時交期另估。☞P.5

Alteration 追加工

型式（❶Type・❷前端形狀・❸M）	—	❹P	—	❺B	—	❻R	—	❼G	—	(SC・LAC・RAC・GC)
AJPNGA3	—	P6.00	—	B4	—	R4			—	SC5

⊗不可併用其他追加工

7 日出貨

Alterations	二面寬度追加工	扳手孔加工	內六角孔加工	一字溝槽追加工
Code	SC	LAC	RAC	GC
Spec.	指定方法 SC5  SC=指定單位1mm；B≦11時，前端做二面寬度追加工。P−3≦SC≦P−1，SC≧M	做扳手孔加工。指定方法 LAC  適用於M≧6	做內六角孔加工。指定方法 RAC  僅適用前端形狀B（前端變為C0.5）；B尺寸包含C0.5；指定RAC追加工時，和無追加工時G指定尺寸有差異，形狀為G=P。S+3≦P-1	做一字溝槽加工。指定方法 GC  寬度0.8mm 深度1mm；僅適用前端形狀B（前端變為C0.5）；C0.5包含在B中。選擇GC時，與在型號中指定的G尺寸不同，為G=P的形狀。

適用尺寸 P	適用尺寸 B	扳手孔尺寸 Q
～9.99	5.0～ 9.9	2
	10.0～20.0	2.5
10.00～	5.0～ 7.9	2
	8.0～11.9	2.5
	12.0～20.0	3.5

M	適用尺寸 B	內六角孔尺寸 S	e
3	6.5～	2	2
4		2.5	
5		3	
6			
8	7.0～	4	2.5
10	8.0～	5	3
12	9.0～	6	4
16	10～	6	5
20	11～	6	5