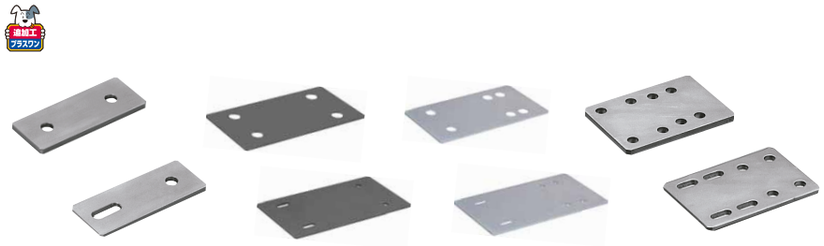
総合写真検索

取付板/ブラケット

板金



製品名	平板ブラケット ー汎用タイプー		ー穴位置変則タイプー	ーねじ型センサ取付タイプー	ー四角穴タイプー
ページ(出荷日)	P.43 (3･5)		P.45 (3･5)	P.47 (3･5)	P.48 (5･8)

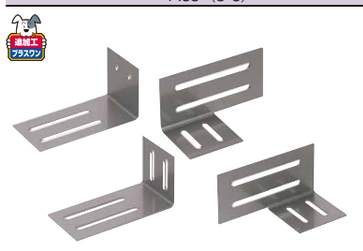


平板ブラケット ージョイントタイプー	L曲げブラケット ー汎用タイプー		ー穴位置変則タイプー	ー縦2穴タイプー	ーねじ型･角型センサ取付タイプー
P.49 (5･8)	P.51 (3･5)		P.53 (3･5)	P.55 (3･5･8)	P.57 (3･5)







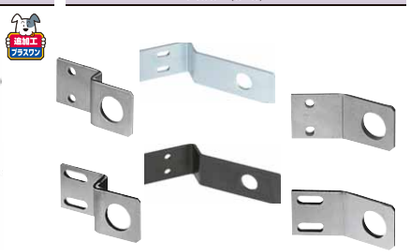


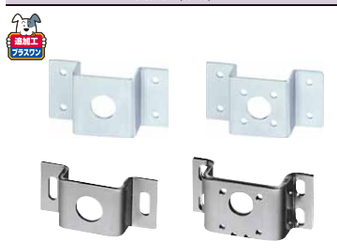




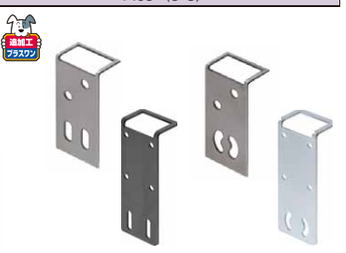
L曲げブラケット ーモータ･シリンダ取付タイプー	ー四角穴タイプー	ーねじ型センサ取付タイプ(角度つき) ー	ージョイントタイプー	Z曲げブラケット ー汎用タイプー	ー四角穴タイプー
P.59 (5･8)	P.61 (5･8)	P.63 (5･8)	P.64 (5･8)	P.65 (3･5)	P.65 (5･8)











Z曲げブラケット ー穴位置変則タイプー	ージョイントタイプー	Z曲げ･角度指定ブラケット ーねじ型センサ取付タイプー	凸曲げブラケット	フック曲げブラケット	光電センサ用ブラケット
P.67 (5･8)	P.67 (5･8)	P.69 (3･5)	P.71 (3･5)	P.73 (3･5)	P.74 (3･5)

取付板/ブラケット

フライス
ー平型･T型ー



製品名	平型ブラケットー2穴/3穴タイプー		ー4穴タイプー	ー6穴/8穴タイプー
ページ(出荷日)	P.77 (3･5･6･8･C)		P.79 (3･5･6･8･C)	P.81 (3･5･6･8･C)

商品検索・ご利用ガイド
商品検索
ご利用ガイド
取付板・ブラケット
板金
フライス -平型･T型-
フライス -L型-
溶接
ベアリング・シャフトホルダ
ベアリングホルダ
シャフトホルダ
その他
スライドガイド関連小物
連結部品
位置決め・治具関連
位置決め
溶接スタンド
支柱クランプ
その他治具関連
板金小物・カバー
板金小物
板金カバー
Cナビマニュアル
加工条件・技術情報
共通加工条件
技術情報
材質処理情報
お取引案内
索引/HP掲載・規格廃止商品
索引
HP掲載商品
規格廃止商品

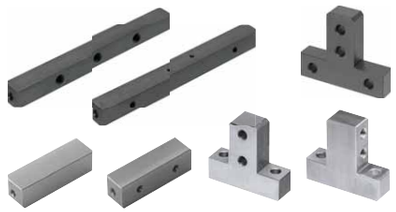
総合写真検索



スペーサブロック
P.83 （3･5･6･8･C）



平型ブラケット―2～8穴・側面タップタイプ―
P.85 （3･5･6･8･C）



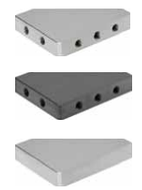
四角柱ブロック/ジョイントブロック―T型タイプ―
P.87 （3･5･8･B･C）



ジョイントブロック―平型タイプ―
P.89 （3･8･C）



平型ブラケット―垂直取付・側面タップタイプ
P.91 （3･5･6･8･C）



リブ
P.93 （3･6･8･C）



平型ブラケット―平行取付・軸穴付取付穴なし/取付2穴タイプ―
P.95 （3･5･6･8･C）



―平行取付・軸穴付取付4穴タイプ―
P.97 （3･5･6･8･C）



―平行取付・軸穴付リニアブッシュ取付タイプ―
P.99 （3･5･6･8･C）



―垂直取付・軸穴付タイプ―
P.101 （3･6･8･C）



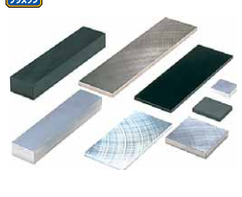
T型ブラケット―垂直取付・軸穴付タイプ―
P.103 （3･6･8･C）



アジャスタブロック―平型タイプ―
P.105 （3･6･8･C）



―T型タイプ―
P.107 （3･6･8･C）



金属プレート
P.109 （5･8･B･C）



金属円形プレート―並級/精級・フラット―
P.111 （8･10）

―精級・凹型/凸型―
P.113 （8）

取付板/ブラケット

フライス―L型―



製品名
ページ（出荷日）

L型ブラケット―アングル材 全面切削 上面1･2穴タイプ―
P.117 （3･5･6）



L型ブラケット―アングル材 全面切削 上面4穴タイプ―
P.119 （3･5･6）



―アングル材 全面切削 スイッチ・センサ取付タイプ―
P.121 （3･5･6）



―アングル材 全面切削 等辺取付タイプ―
P.123 （3･5･6）



―アングル材 全面切削 P.C.D取付タイプ―
P.125 （3･5･6）



L型ブラケット―アルミアングル押出材タイプ―
P.127 （3･6）



―アングル材 外面切削タイプ―
P.129 （3･5･6）



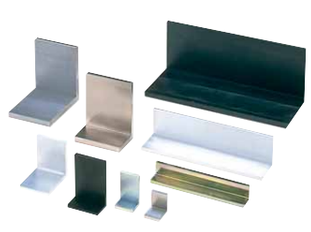
―ブロック材切削加工 モータ・シリンダ取付タイプ―
P.131 （3･5･6･A）



アジャスタブロック ―L型タイプ―
P.133 （3･8･C）



スペーサブロック ―L型タイプ―
P.135 （3･8･C）



L型ブランク材
P.137 （3･5･6）

総合写真検索

取付板/ブラケット

溶接



製品名 イケールー穴無しタイプー
ページ(出荷日) P.141 (5・8・10)



イケールー4穴タイプー
P.143 (5・8・10)



溶接ブラケットー取付穴位置XY指定・シングルリブタイプー
P.145 (8・10)



溶接ブラケットー取付穴位置XY指定・ダブルリブタイプー
P.147 (8・10)



溶接ブラケットー取付穴P.C.D指定・ダブルリブタイプー
P.149 (8・10)

溶接スペーサ
P.151 (5・8・10)

ベアリングホルダ/シャフトホルダ



製品名 ベアリングホルダセット/ホルダー平型タイプー
ページ(出荷日) P.155 (3・5・8・B・C)



ーT型タイプー
P.157 (3・5・8・B・C)

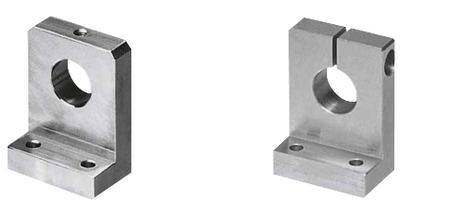
ーL型タイプー
P.159 (3・5・8・B・C)



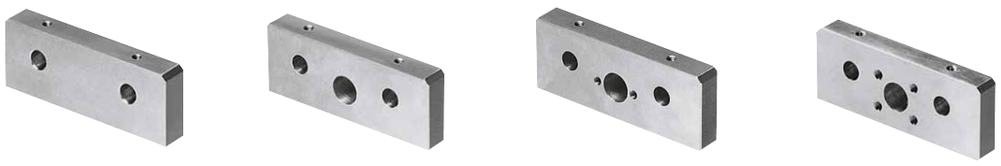
ースルーホールタイプ/ベアリングダブルタイプー
P.161 (5・8・C)



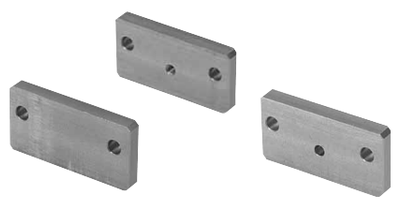
シャフトホルダー平型下面取付タイプ/T型タイプー
P.163 (3・8・C)



ーL型タイプー
P.165 (3・5・8・B・C)



シャフトホルダーリニア・下面取付タイプー
P.167 (3・8・C)



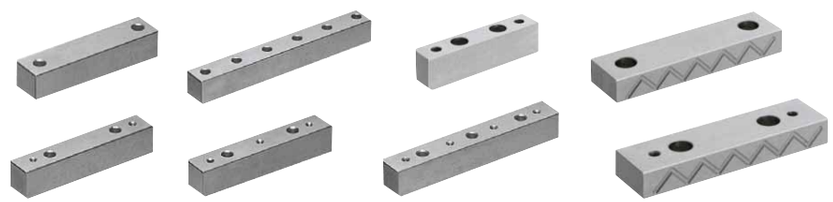
シャフトエンドプレート
P.169 (3・5・8・C)



台形ねじナットホルダ・ボールねじナットホルダ
P.171 (3・8)

総合写真検索

スライドガイド関連小物



製品名	スライドガイド用レール ーストレートタイプ・L型タイプー
ページ（出荷日）	P.175 （5・8・B・C）



スライドガイド用レール ーストレートタイプ・L型タイプー
P.175 （5・8・B・C）



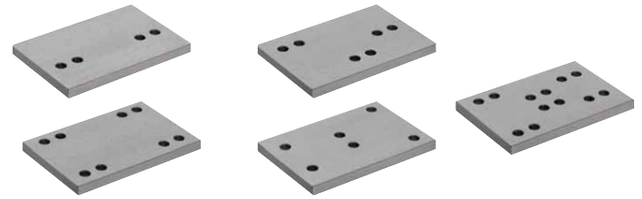
スライドガイド用レール ーT型・油溝付T型タイプー
P.177 （5・8・B・C）



スライドガイド用レール ー凹型タイプー
P.179 （5・8・B・C）



スライドガイド用カバープレート
P.181 （5・8・B・C）



スライドガイド用プレート ー穴位置フリー指定タイプー
P.182 （5・8・B・C）



スライドガイドベース ー長さ20～500ー
P.183 （5・8・B・C）

連結部品



製品名	フローティングジョイントホルダ ーフィッティングタイプー	フローティングジョイントホルダ ーフラットインタイプー
ページ（出荷日）	P.187 （3・8・C）	P.189 （3・8・C）



フリーナックル
P.191 （5・8・B・C）

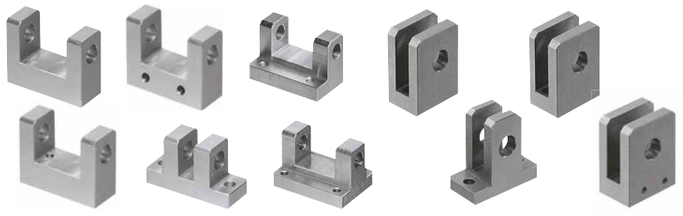
シリンダクレビス ーブロック・L型ー
P.193 （5・8・B・C）



リンクー中央支点タイプ・左支点タイプー
P.195 （3・5・8・C）

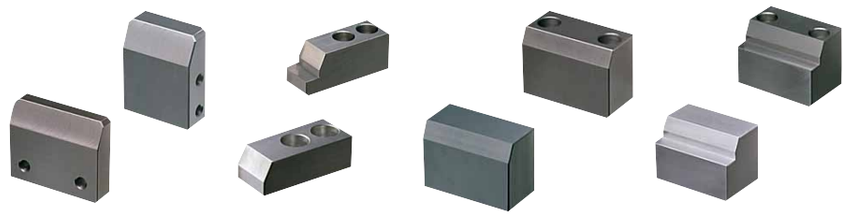


リンクー2穴タイプー
P.197 （3・5・8・C）



ヒンジベース ースタンダードタイプ・ナロータイプー
P.199 （5・8・B・C）

位置決め 治具関連



製品名	ワークガイドープレートタイプ・ブロックタイプー
ページ（出荷日）	P. 203 （5・8・B・C）

総合写真検索



ストッパブロック
P.205（3・8・C）



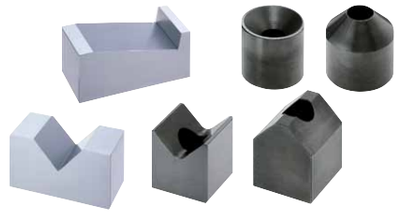
ワークガイド ーL型ガイドタイプー
P.207（5・8・B・C）



ワークガイド ーL型ガイドレスタイプー
P.209（3・8）



ジョイントブロック ーL型タイプー
P.210（3・8・C）



V型ブロック/キャッチャー
P.211・212（8・10）



溶接スタンド ーブレートタイプー
P.213（8・10）



溶接スタンド ー形鋼タイプー
P.214（8・10）

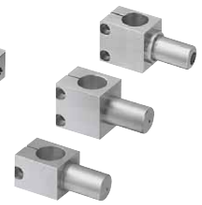


支柱クランプー平行タイプ・直交タイプー
P.215（3・5・8・B・C）

一段付タイプ・アタッチメント取付タイプー
P.217（3・5・8・B・C）



ーセパレート平行タイプ/セパレート直交タイプー
P.219（3・5・8・B・C）



ーアームタイプー
P.221（5・8・B・C）

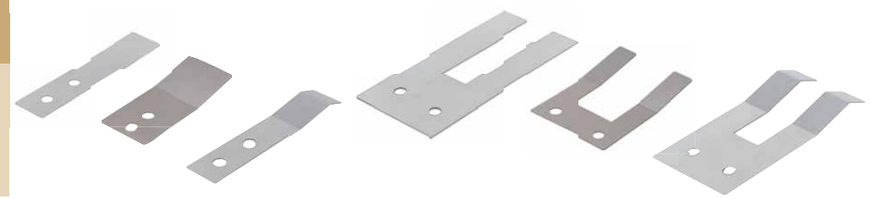


四角ワッシャ・テーパ座金
P.223（3・5・B）



クランプ
P.225（3・8・C）

板金 小物・カバー



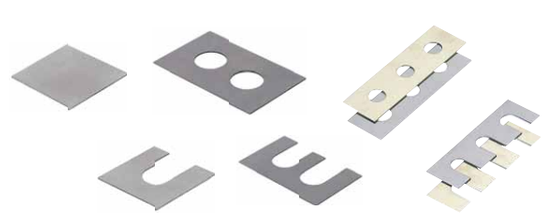
製品名	板バネ
ページ（出荷日）	P.229（5）



円形プレート・金属シール
P.231（3・5）



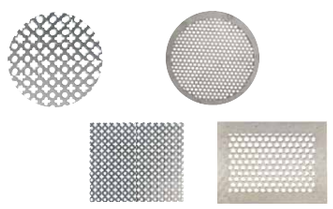
円形シム
P.233（3）



角シム
P.234（3）



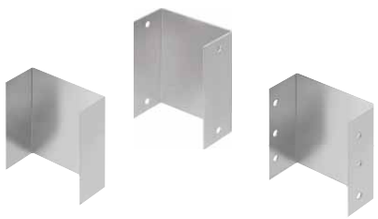
ライナー
P.235（5・8）



パンチングメタル
P.236（5）



カバープレート ーL曲げタイプー
P.237（3・5）



ーU曲げタイプー
P.238（3・5）



カバー ー溶接BOXタイプー
P.239（5・8）

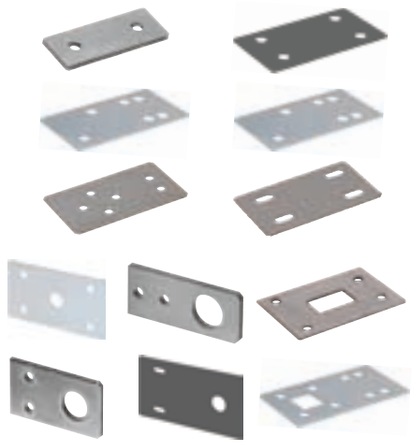


レール
P.240（5・8）



ステンレス製すべり板/金属シュート/金属ボックス
P.241・242（5・8）

取付板・ブラケット　総合ガイド

		形状ラインナップ			形状ラインナップ	主な材質及び、板厚	加工方法分類での特徴比較				
		平板（四角）	平板（その他）		L型など		精度	強度	コスト	外観	備考
加工方法分類	**板金** 詳しい商品ラインナップは、P.43～74					〔薄板～中板〕 SPCC SPHC SECC SS400 A5052 SUS304（2B） SUS304 〔板厚〕 0.8t ～ 12t	△	△	◎	△ ～ ○	薄板～中板を豊富にラインナップしており、精度の不要なセンサ、軽量・小サイズのモータ・シリンダ、その他様々なワークの取付にご利用頂けます。 低コストですが、精度は低めです。 （精度穴は非対応。曲げ加工のため直角度は出ません。） 外観にレーザーの焼き目やタレバン加工時の擦り跡が残る場合があります。
	フライス 詳しい商品ラインナップは、P.77～138					〔材質〕 SS400 S45C A5052 A2017 A6063 SUS304 〔板厚〕 5t ～ 30t	○ ～ ◎	○	小サイズ ○ 大サイズ △	◎	フライスで形状加工するため、外観、精度、剛性が優れております。 豊富な穴パターンをご用意しており、穴種も精度穴（H7）を選択可能です。 主としてモータ・シリンダの取付用途としてご利用いただけます。 6面フライス品のほか、フラットバーやアングル材を使った商品もあり、必要スペックとコストに応じた選択が可能です。
	溶接 詳しい商品ナインナップは、P.141～152					〔材質〕 SS400 （焼鈍し） A5052 SUS304 〔板厚〕 10t 12t 15t 20t	○	◎	小サイズ △ 大サイズ ○	△	溶断もしくはフライス加工したプレートを溶接してL型形状にしております。 （そのため外観に溶接跡やショットブラスト処理の跡が残ります。） 材料の無駄が少ない加工方法のため、ブロックから切削したL型形状と比較すると、サイズに比例しコスト面に優位性が出てきます。 シングルリブは高強度のスタンダード形状です。ダブルリブは強度や剛性が更に上がるため、大サイズのモータ・シリンダ取付や荷重がかかる台座としてご利用いただけます。

取付板・ブラケット　（板金）

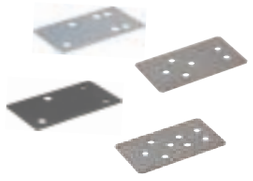
「追加工プラスワン」対応インデックスです。

取付板/ブラケット

板金



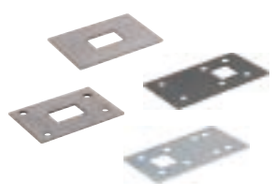
製品名	平板ブラケット ー汎用タイプー
ページ（出荷日）	43（3・5）



ー穴位置変則タイプー
45（3・5）



ーねじ型センサ取付タイプー
47（3・5）



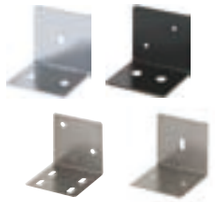
平板ブラケット ー四角穴タイプー
48（5・8）



ージョイントタイプー
49（5・8）



L 曲げブラケットー汎用タイプー
51（3・5）



ー穴位置変則タイプー
53（3・5）



L 曲げブラケットー縦2穴タイプー
55（3・5・8）



ーねじ型・角型センサ取付タイプー
57（3・5）



ーモータ・シリンダ取付タイプー
59（5・8）



ー四角穴タイプー
61（5・8）



ーねじ型センサ取付タイプ（角度つき）ー
63（5・8）



L 曲げブラケットージョイントタイプー
64（5・8）



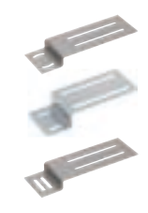
Z曲げブラケットー汎用タイプー
65（3・5）



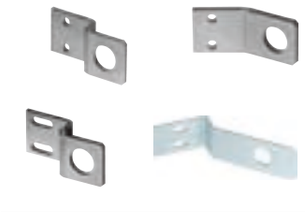
ー四角穴タイプー
65（5・8）



ー穴位置変則タイプー
67（5・8）



ージョイントタイプー
67（5・8）



Z曲げブラケットーねじ型センサ取付タイプー・角度指定ブラケット
69（3・5）



凸曲げブラケット
71（3・5）



フック曲げブラケット
73（3・5）

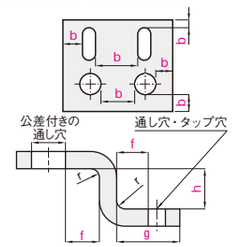


光電センサ用ブラケット
74（3・5）

■穴パターン／形状別　商品検索マトリックス

用途	穴パターン	形状：平板	形状：L曲げ	形状：Z曲げ	形状：凸曲げ/その他曲げ
近接センサ（角型） 光電センサ その他汎用		汎用タイプ P.43	汎用タイプ P.51・55・57	汎用タイプ P.65	フック曲げ P.73
		穴位置変則タイプ P.45	穴位置変則タイプ P.53	穴位置変則タイプ P.67	光電センサ用 P.74
近接センサ（ねじ型）		ねじ型センサ取付タイプ P.47	ねじ型センサ取付タイプ P.57	ねじ型センサ取付タイプ P.69	凸曲げタイプ・角度付きタイプ P.71・63・69
モータ・シリンダなど			モータ・シリンダ取付タイプ P.59		凸曲げタイプ P.71
スイッチ・ファンなど		四角穴タイプ P.48	四角穴タイプ P.61	四角穴タイプ P.65	
連結用		ジョイントタイプ P.49	ジョイントタイプ P.64	ジョイントタイプ P.67	

■板金品の加工限界



その他加工限界・仕様はP.262をご参照ください。

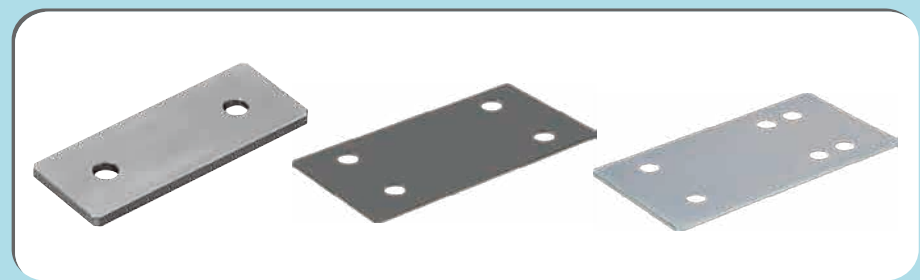
板厚 SS400	板厚 SPCC SPHC SECC	板厚 A5052 SUS304	b（穴と断面との距離） 限界値	曲げ r	高さ（最小値） h	f（穴と曲げの距離） 公差なしの通し穴 限界値	公差なしの通し穴 （保証値）	公差付きの通し穴 限界値	公差付きの通し穴 （保証値）	曲げ線と平行な長穴（四角穴） 限界値	タップ穴 （保証値）	g 曲げから端面の距離 最小値
–	0.8	0.8	1.0	0.8	5.0	2.0	(2.5)	2.5	(3.5)	3.0	–	5.0
–	1.0	1.0	1.0	1.0	5.5	3.0	(3.5)	3.5	(4.5)	3.5	5.5	5.5
–	1.2	1.2	1.0	1.2	5.5	3.0	(3.5)	3.5	(4.5)	3.5	5.5	5.5
–	1.6	1.5	1.0	1.5	6.0	3.5	(4.0)	4.0	(5.0)	4.0	6.0	6.0
–	2.3	2.0	1.5	2.0	7.0	4.5	(5.0)	5.0	(6.0)	5.0	7.0	7.0
–	3.2	3.0	1.5	3.0	9.0	6.5	(7.0)	7.0	(8.0)	7.0	9.0	9.0
–	4.5	4.0	2.0	4.0	11.0	7.5	(8.0)	8.0	(10.0)	9.0	11.0	11.0
6.0	–	5.0,6.0	2.5	6.0	16.0	14.0	(15)	15.0	(16)	15.0	16.0	18.0
9.0	–	9.0	4.0	9.0	32.0	20.0	(30)	20.5	(32)	20.5	20.5	20.0
12.0	–	–	4.5	12.0	39.0	31.5	(38)	32.0	(40)	32.0	32.0	33.0

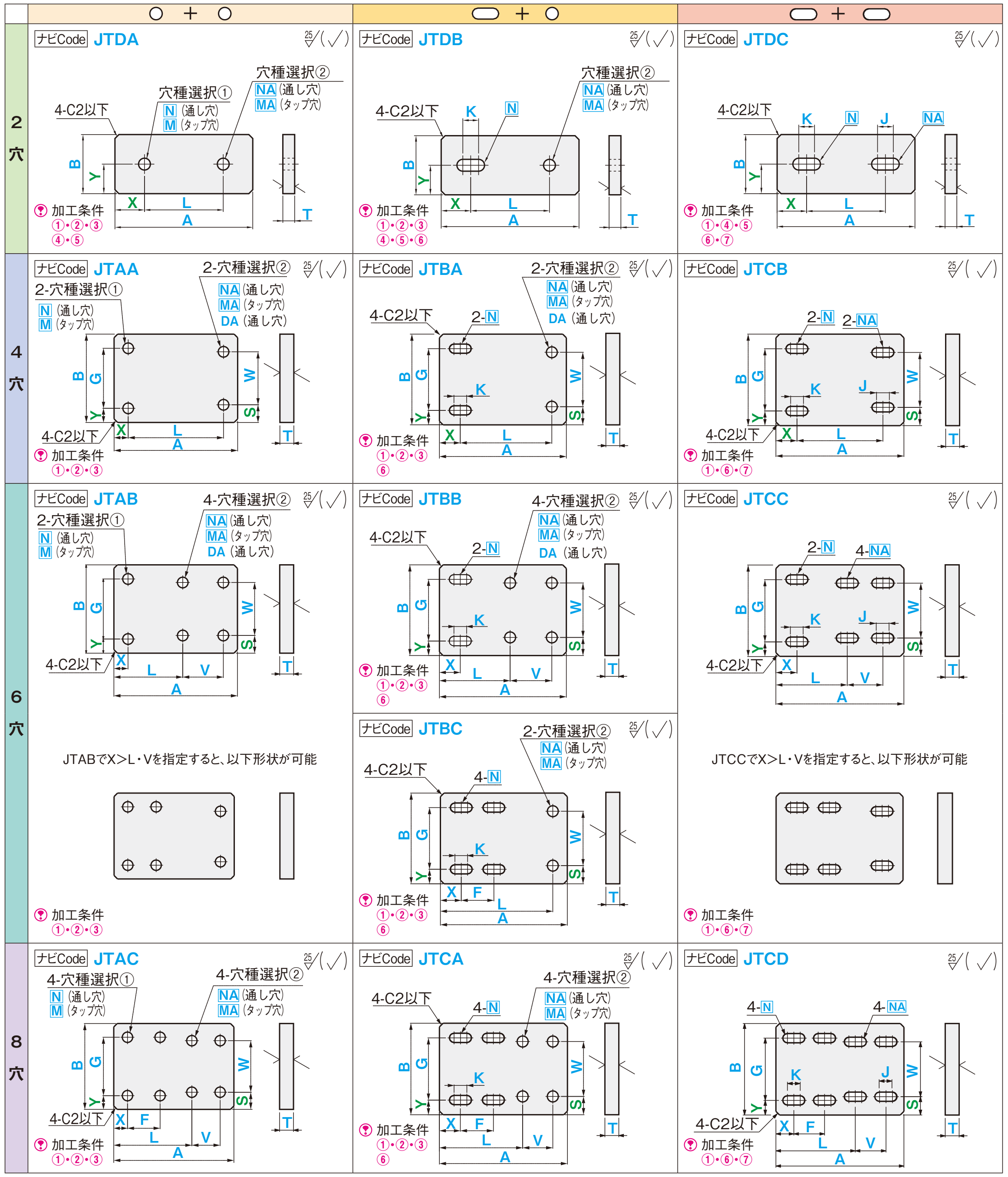
r 値は商品ページに個別の記載がある場合、そちらが適用されます。

FLAT SHAPED BRACKETS −GENERAL-PURPOSE TYPE−

平板ブラケット
−汎用タイプ−

RoHS10 追加工プラスワン ☞P.35





MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5・6.0はSPHC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	5	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	3	×
SS400	処理無	SS	5	×
SUS304	処理無	SU	5	×

穴数	形状パターン	ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	X	F	Y	G	穴種① Code	K	L	V	S	W	穴種② Code	0.1mm J	ナビCode
2穴	○ + ○	JTDA	SP SPB SPU SPC SPK SPM SEC AM AMW AMB SUD SS SU	10~400	5~300	X	—	Y	—	N M	—	L	—	—	—	NA MA	—	JTDA
	⊂⊃ + ○	JTDB				X	—	Y	—	N	K	L	—	—	—	NA MA	—	JTDB
	⊂⊃ + ⊂⊃	JTDC				X	—	Y	—	N	K	L	—	—	—	NA	J	JTDC
4穴	○ + ○	JTAA		20~400	20~300	X	—	Y	G	N M	—	L	—	S	W	NA・MA DA	—	JTAA
	⊂⊃ + ○	JTBA				X	—	Y	G	N	K	L	—	S	W	NA・MA DA	—	JTBA
	⊂⊃ + ⊂⊃	JTCB				X	—	Y	G	N	K	L	—	S	W	NA	J	JTCB
6穴	○ + ○	JTAB				X	—	Y	G	N M	—	L	V	S	W	NA・MA DA	—	JTAB
	⊂⊃ + ○	JTBB				X	—	Y	G	N	K	L	V	S	W	NA・MA DA	—	JTBB
		JTBC				X	F	Y	G	N	K	L	—	S	W	NA MA	—	JTBC
	⊂⊃ + ⊂⊃	JTCC				X	—	Y	G	N	K	L	V	S	W	NA	J	JTCC
8穴	○ + ○	JTAC				X	F	Y	G	N M	—	L	V	S	W	NA MA	—	JTAC
	⊂⊃ + ○	JTCA				X	F	Y	G	N	K	L	V	S	W	NA MA	—	JTCA
	⊂⊃ + ⊂⊃	JTCD				X	F	Y	G	N	K	L	V	S	W	NA	J	JTCD

選択 T

材質 Code	板厚(T)
SP SPC SPB SPK SPU SPM	0.8・1.0・1.2 1.6・2.3・3.2 4.5・6.0
SEC	0.8・1.0・1.2 1.6・2.3・3.2
AM AMW AMB	1.5・2.0・3.0
SUD	0.8・1.0・1.2 1.5・2.0・3.0 4.0
SS	6.0・9.0・12.0
SU	5.0・6.0・9.0

穴種①② 呼び径	0 (穴なし) (2.0)・(2.3)・(2.5)・(2.6) 3・4・5・6・8・10
DA	3~30(指定0.5mm単位)

⊗( ) 呼び径:T≧4.0適用不可
⊗( ) 呼び径:材質A5052の長穴には適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① T≧9.0はM(MA・N・NA・DA)≧T/2
② T=0.8はM・MA適用不可
③ M(MA)≦T×3
④ A≧T
⑤ B≧T
⑥ K≦N×10
⑦ J≦NA×10

加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2~0.5(板金品はバリ高さ0.1以下)
- 通し穴が端面に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であればそのまま加工します。
- 長穴はN・NA・K・J寸法により右記の形状となる場合がありますが、そのまま加工します。(取付穴の機能に支障がない程度です)



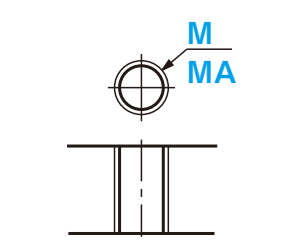
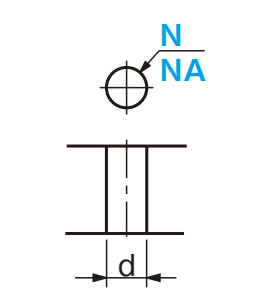
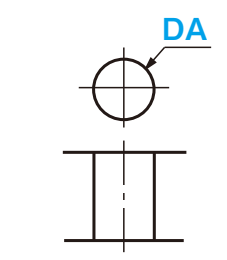
- 材質SS・SUは熱間圧延材の黒皮になります。外観はP.281をご参照ください。

共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
- 寸法S・X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  S省略:S=(B−W)/2
  X省略:X=(A−L)/2(JTD□・JTAA・JTBA・JTCB)
  Y省略:Y=B/2(JTD□)
  Y省略:Y=(B−G)/2(JTD□以外)
- □穴は0(穴無し)指定可。
  N・M=0の時、X・F・Y・G・K=0を指定
  NA・MA=0の時、L・V・S・W・J=0を指定
  (指定不要な寸法は除く)

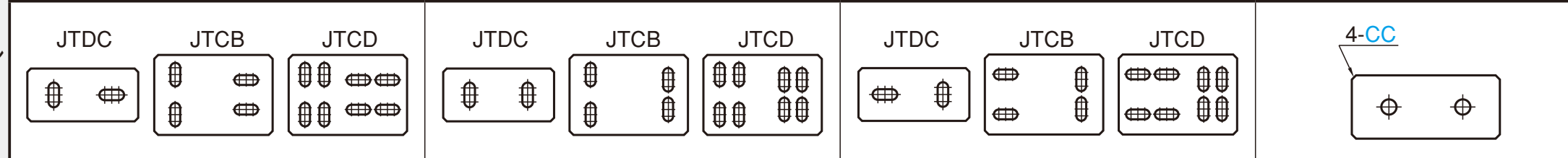
注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	Y	G	穴種選択① Code・呼び	K	L	V	S	W	穴種選択② Code・呼び	J	オプション
JTCC	SPM	A182	B78	T2.3	X24		Y14	G50	N8	K8	L136	V32	S10	W58	NA6	J12	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA	DA
形状図			
加工仕様	ボルト呼び径 寸法 2 / 2.3 / 2.5 / 2.6 / 3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10; d 2.5 / 2.8 / 3.0 / 3.1 / 3.5 / 4.5 / 5.5 / 6.5 / 9 / 11		3~30

OP オプション



オプション	長穴角度変更 左側	長穴角度変更 両側	長穴角度変更 右側	コーナーカット変更
Code	LRC	WRC	RRC	CC
オプション規格	左側の長穴を長穴中心に90°回転させます	左右の長穴を長穴中心に90°回転させます	右側の長穴を長穴中心に90°回転させます	CC=指定1mm単位 1≦CC≦50
指定方法	LRCを型式末尾に追加 (例)~−LRC	WRCを型式末尾に追加 (例)~−WRC	RRCを型式末尾に追加 (例)~−RRC	CCを型式末尾に追加 (例)~−CC12
@/1 Code	無料	無料	無料	400
適用商品	JTDA・JTAA・JTAB・JTAC以外	JTDC・JTCB・JTCC・JTCDのみ	JTDC・JTCB・JTCC・JTCDのみ	全て

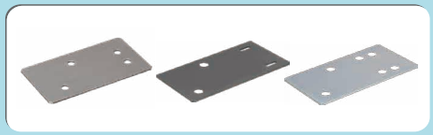
商品検索・ご利用ガイド / 商品検索 / ご利用ガイド / 取付板・ブラケット / 板金 / フライス-平型・T型- / フライス-L型- / 溶接 / ベアリング・シャフトホルダ / ベアリングホルダ / シャフトホルダ / その他 / スライドガイド関連小物 / 連結部品 / 位置決め・治具関連 / 位置決め / 溶接スタンド / 支柱クランプ / その他治具関連 / 板金小物・カバー / 板金小物 / 板金カバー / Cナビマニュアル / 加工条件・技術情報 / 共通加工条件 / 技術情報 / 材質処理情報 / お取引案内 / 索引/HP掲載・規格廃止商品 / 索引 / HP掲載商品 / 規格廃止商品

FLAT SHAPED BRACKETS –IRREGULAR HOLE POSITION TYPE–

平板ブラケット
–穴位置変則タイプ–

RoHS10 追加工 プラスワン

☞P.35



	取付用 ○ × 2穴	取付用 ⬭ × 2穴	取付用 ○ × 4穴	取付用 ⬭ × 4穴
フリー2穴	ナビCode JTEA 2-穴種選択① N（通し穴） M（タップ穴） 2-穴種選択② NA（通し穴） MA（タップ穴） 4-C2以下 加工条件 ①・②・③	ナビCode JTEB 2-穴種選択① N（通し穴） M（タップ穴） 2-NA J 4-C2以下 加工条件 ①・②・③ ④	ナビCode JTEC 2-穴種選択① N（通し穴） M（タップ穴） 4-穴種選択② NA（通し穴） MA（タップ穴） 4-C2以下 加工条件 ①・②・③	ナビCode JTED 2-穴種選択① N（通し穴） M（タップ穴） 4-NA J 4-C2以下 加工条件 ①・②・③ ④
フリー2長穴	ナビCode JTFA 2-N K 2-穴種選択② NA（通し穴） MA（タップ穴） 4-C2以下 加工条件 ①・②・③ ⑤	ナビCode JTFB 2-N K 2-NA J 4-C2以下 加工条件 ①・④・⑤	ナビCode JTFC 2-N K 4-穴種選択② NA（通し穴） MA（タップ穴） 4-C2以下 加工条件 ①・②・③ ⑤	ナビCode JTFD 2-N K 4-NA J 4-C2以下 加工条件 ①・④・⑤
対向4穴	ナビCode JTGA 4-穴種選択① N（通し穴） M（タップ穴） 2-穴種選択② NA（通し穴） MA（タップ穴） 4-C2以下 加工条件 ①・②・③	ナビCode JTGB 4-穴種選択① N（通し穴） M（タップ穴） 2-NA J 4-C2以下 加工条件 ①・②・③ ④	ナビCode JTGC 4-穴種選択① N（通し穴） M（タップ穴） 4-穴種選択② NA（通し穴） MA（タップ穴） 4-C2以下 加工条件 ①・②・③	ナビCode JTGD 4-穴種選択① N（通し穴） M（タップ穴） 4-NA J 4-C2以下 加工条件 ①・②・③ ④

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5・6.0は SPHC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート（黒色）	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	（電気亜鉛メッキ鋼板）	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト（白色）	AMW	5	×
	アルマイト（黒色）	AMB		
SUS304（2B）	処理無	SUD	3	×
SS400	処理無	SS	5	×
SUS304	処理無	SU	5	×

形状パターン			ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	選択 T
フリー2穴	+	○ ×2	JTEA	SP SPB SPU SPC SPK SPM SEC AM AMW AMB SUD SS SU	20 ～ 400	20 ～ 300	
		⬭ ×2	JTEB				
		○ ×4	JTEC				
		⬭ ×4	JTED				
フリー2長穴	+	○ ×2	JTFA				
		⬭ ×2	JTFB				
		○ ×4	JTFC				
		⬭ ×4	JTFD				
対向4穴	+	○ ×2	JTGA				
		⬭ ×2	JTGB				
		○ ×4	JTGC				
		⬭ ×4	JTGD				

材質 Code	板厚（T）
SP SPC SPB SPK SPU SPM	0.8・1.0・1.2 1.6・2.3・3.2 4.5・6.0
SEC	0.8・1.0・1.2 1.6・2.3・3.2
AM AMW AMB	1.5・2.0・3.0
SUD	0.8・1.0・1.2 1.5・2.0・3.0 4.0
SS	6.0・9.0・12.0
SU	5.0・6.0・9.0

⊗（ ）呼び径：T≧4.0適用不可
⊗（ ）呼び径：材質A5052の長穴には適用不可

ナビCode	指定0.1mm単位 X	F	Y	G	H	穴種① Code	指定0.1mm単位 K	L	V	S	W	穴種② Code	0.1mm J	ナビCode
JTEA	X	F	Y	G	–	N M	–	L	–	S	W	NA MA	–	JTEA
JTEB	X	F	Y	G	–	N M	–	L	–	S	W	NA	J	JTEB
JTEC	X	F	Y	G	–	N M	–	L	V	S	W	NA MA	–	JTEC
JTED	X	F	Y	G	–	N M	–	L	V	S	W	NA	J	JTED
JTFA	X	F	Y	G	–	N	K	L	–	S	W	NA MA	–	JTFA
JTFB	X	F	Y	G	–	N	K	L	–	S	W	NA	J	JTFB
JTFC	X	F	Y	G	–	N	K	L	V	S	W	NA MA	–	JTFC
JTFD	X	F	Y	G	–	N	K	L	V	S	W	NA	J	JTFD
JTGA	X	F	Y	G	H	N M	–	L	–	S	W	NA MA	–	JTGA
JTGB	X	F	Y	G	H	N M	–	L	–	S	W	NA	J	JTGB
JTGC	X	F	Y	G	H	N M	–	L	V	S	W	NA MA	–	JTGC
JTGD	X	F	Y	G	H	N M	–	L	V	S	W	NA	J	JTGD

穴種①② 呼び径：0 (2.0)・(2.3)・(2.5)・(2.6)（穴なし）3・4・5・6・8・10

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① T≧9.0はM（MA・N・NA）≧T/2
② T=0.8はM・MA適用不可
③ M（MA）≦T×3
④ J≦NA×10
⑤ K≦N×10

加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2～0.5（板金品はバリ高さ0.1以下）
- 通し穴が端面に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内（P.262）であればそのまま加工します。
- 長穴はN・NA・K・J寸法により下記の形状となる場合がありますが、そのまま加工します。（取付穴の機能に支障がない程度です）

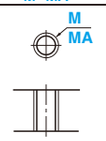
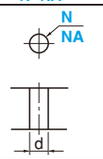


- 材質SS・SUは熱間圧延材の黒皮になります。外観はP.281をご参照ください。

共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
- 寸法Y・H・Sの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  Y省略：Y=（B−G）/2（JTG□）
  H省略：H=G/2（JTG□）
  S省略：S=（B−W）/2
- □穴は0（穴無し）指定可。
  N・M=0を指定する時、X・F・Y・G・H・K=0を指定
  NA・MA=0を指定する時、L・V・S・W・J=0を指定
  （指定不要な寸法は除く）

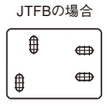
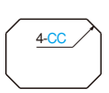
注文例：JTEC – SPM –A182–B78–T2.3–X24–F74–Y14–G64 – N8 –L136–V32–S10–W58– NA6

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N・NA
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

オプション	左長穴角度変更	左右長穴角度変更	右長穴角度変更	コーナーカット変更
	JTFBの場合 	JTFBの場合 	JTFBの場合 	 4-CC
Code	LRC	WRC	RRC	CC
オプション規格	左側の長穴（N）を長穴中心に90°回転させます。	左右両方の長穴（N・NA）を長穴中心に90°回転させます。	右側の長穴（NA）を長穴中心に90°回転させます。	CC=指定1mm単位 ⊗1≦CC≦50
指定方法	LRCを型式末尾に追加（例）～–LRC	WRCを型式末尾に追加（例）～–WRC	RRCを型式末尾に追加（例）～–RRC	CCを型式末尾に追加（例）～–CC10
@/1 Code	無料	無料	無料	400
適用商品	JTF□のみ	JTFB・JTFDのみ	JT□B・JT□Dのみ	全て

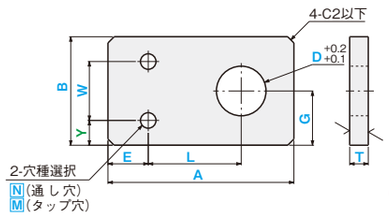
FLAT SHAPED BRACKETS –FOR SCREW SHAPED SENSOR MOUNTING–

平板ブラケット
–ねじ型センサ取付タイプ–

RoHS10 追加工プラスワン ☞P.35

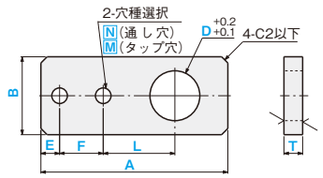


ナビCode **SNAA** –2穴–



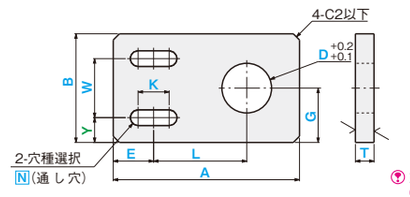
加工条件 ①・②

ナビCode **SNAC** –2穴ストレート–



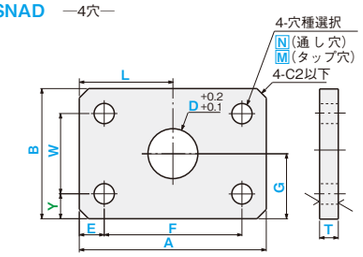
加工条件 ①・②

ナビCode **SNAB** –2長穴–



加工条件 ③

ナビCode **SNAD** –4穴–



加工条件 ①・②

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5・6.0はSPHC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	5	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	3	×

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A		選択 T		指定0.1mm単位 E	F	Y	W	穴種選択 Code	呼び径		指定0.1mm単位 K	L	G	0.5mm D
SNAA	SP SPB SPU SPC SPK SPM	SEC AM AMW AMB SUD	15 ～ 300	15 ～ 200	(SPCC)(SECC) 0.8 1.0 1.2 1.6 2.3 3.2 (4.5) (6.0)	(A5052)(SUS304) (0.8) (1.0) (1.2) 1.5 2.0 3.0 (4.0)	E	–	Y	W	N M	0 (穴なし) (2) (2.3) (2.5) (2.6)	3 4 5 6 8 10	–	L	G	3.0 ～ 30.0
SNAB								–	Y	W	N			K	L	G	
SNAC								F	–	–	N M			–	L	–	
SNAD								F	Y	W				–	L	G	

⊗( )T寸はSECC・A5052適用不可　⊗( )呼び径：T≧4.0適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① T=0.8はM適用不可
② M≦T×3
③ K≦N×5

加工仕様
- バリ高さ0.1以下
- 通し穴・D穴が端面に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内 (P.262)であれば、そのまま加工します。
- 長穴はN・K寸法により下記の形状となる場合がありますが、そのまま加工します。
(取付穴の機能に支障がない程度です)

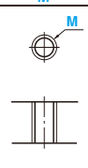


共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
- 寸法Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
Y省略：Y=(B−W)/2
- □穴は0(穴無し) 指定可。
N・M=0を指定する時は、E・F・Y・W・K=0を指定

注文例

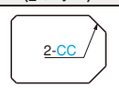
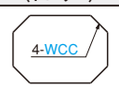
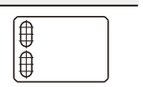
ナビCode	材質Code	A	B	T	E	F	Y	W	穴種選択Code・呼び	K	L	G	D	オプション
SNAB	SP	A48	B22	T3.2	E12		Y5	W12	N4	K14	L26	G9	D12.5	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M	N
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径									
	2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

オプション	コーナーカット変更 (2コーナー)	コーナーカット変更 (4コーナー)	長穴角度変更
			
Code	CC	WCC	RC
オプション規格	CC=指定1mm単位 ⓅP1≦CC≦10	WCC=指定1mm単位 ⓅP1≦CC≦10	長穴を長穴中心に90°回転させます。
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)～–CC10	WCCを型式末尾に追加 (例)～–WCC10	RCを型式末尾に追加 (例)～–RC
@/1 Code	300	400	無料
適用商品	全て	全て	SNABのみ

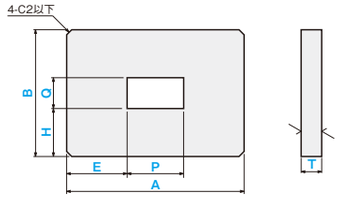
FLAT SHAPED BRACKETS –SQUARE HOLE TYPE–

平板ブラケット
–四角穴タイプ–

RoHS10 追加工プラスワン ☞P.35

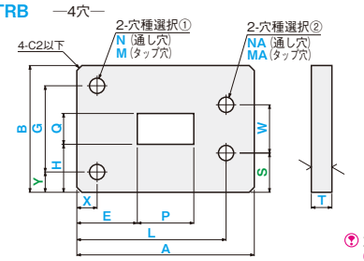


ナビCode **JTRA** –取付穴無し–



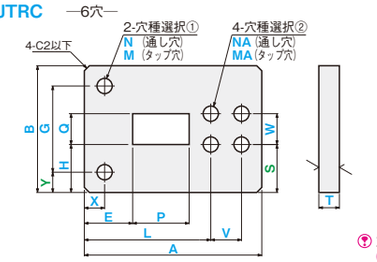
加工条件 ①

ナビCode **JTRB** –4穴–



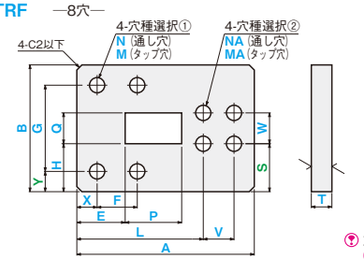
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **JTRC** –6穴–



加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **JTRF** –8穴–



加工条件 ①・②・③・④

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5はSPHC	処理無	SP	5	×
	ユニクロメッキ	SPU	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
A5052	処理無	AM	5	×
SUS304(2B)	処理無	SUD	5	×
SS400	処理無	SS	5	×
SUS304	処理無	SU	5	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	選択 T		指定1mm単位 P	Q	E	H	指定0.1mm単位 X	F	Y	G	穴種選択① Code	呼び径					指定0.1mm単位 L	V	S	W	穴種選択② Code	呼び径				
JTRA	SP SPU SPM AM SUD SS SU	20 ～ 350	20 ～ 300	材質Code	板厚(T)	P	Q	E	H	–	–	–	–	–	–					–	–	–	–	–	–				
JTRB				SP SPU SPM	0.8・1.0 1.2・1.6 2.3・3.2・4.5					X	–	Y	G	N M	(2) (2.3) (2.5) (2.6)	3 4 5 6 8 10 12				L	–	S	W	NA MA	(2) (2.3) (2.5) (2.6)	3 4 5 6 8 10 12			
JTRC				AM	1.5・2.0・3.0																								
JTRF				SUD	0.8・1.0 1.2・1.5 2.0・3.0・4.0						F										V								
				SS	6.0・9.0・12.0																								
				SU	5.0・6.0・9.0																								

⊗( )呼び径：T≧4.0適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① P・Q≧T×2
② T≧9はN(M・NA・MA) ≧T/2
③ T=0.8はM(MA) 適用不可
④ M(MA) ≦T×3

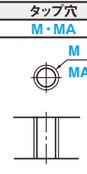
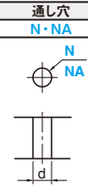
加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2～0.5 (板金品はバリ高さ0.1以下)
- 通し穴が端面に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内 (P.262)であれば、そのまま加工します。
- 材質SS・SUは熱間圧延材の黒皮になります。
外観はP.281参照ください。

共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
- 寸法Y・Sの指定を省略可。センターに均等配置になります。
Y省略：Y=(B−G)/2
S省略：S=(B−W)/2

注文例

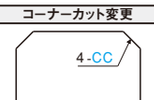
ナビCode	材質Code	A	B	T	P	Q	E	H	X	F	Y	G	穴種選択①Code・呼び	L	V	S	W	穴種選択②Code・呼び	オプション
JTRB	SPU	A200	B150	T3.2	P40	Q50	E55	H50	X10	Y10	G130		N4	L180		S20	W55	MA3	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径										
	2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10	12
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14

OP オプション

オプション	コーナーカット変更
	
Code	CC
オプション規格	CC=指定1mm単位 ⓅP1≦CC≦50
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)～–CC10
@/1 Code	400
適用商品	全て

FLAT SHAPED BRACKETS —CONNECTING TYPE—

平板ブラケット
—ジョイントタイプ—

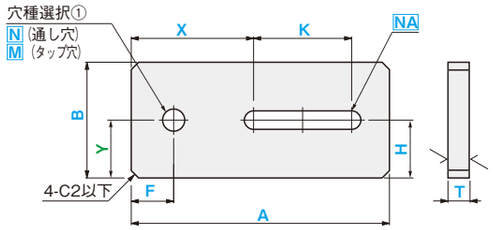
RoHS10

追加工 プラスワン

☞P.35

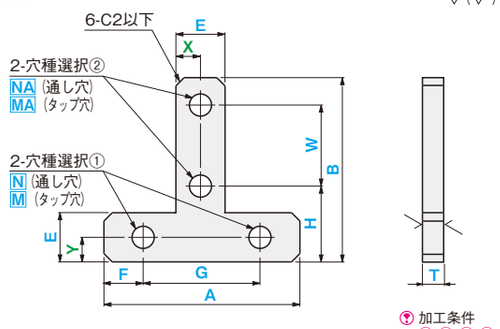


ナビCode JTJE —1穴×1ジョイント穴—



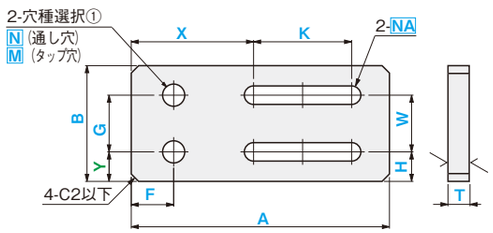
加工条件 ①・②

ナビCode JTJB —T型—



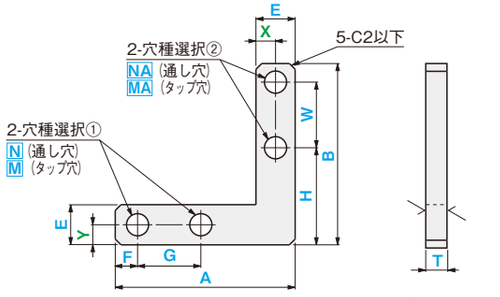
加工条件 ①・②・④・⑦

ナビCode JTJA —2穴×2ジョイント穴—



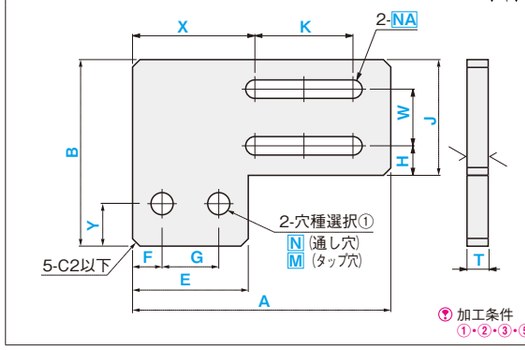
加工条件 ①・②

ナビCode JTJC —L型—



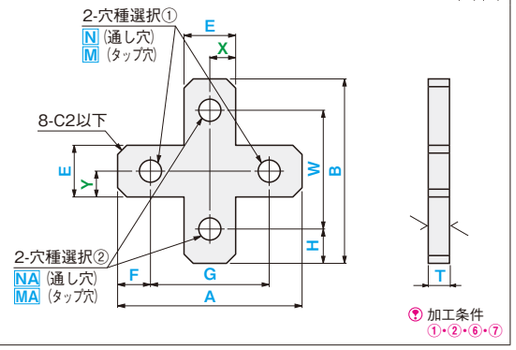
加工条件 ①・②・④・⑤

ナビCode JTJF —L型・2穴×2ジョイント穴—



加工条件 ①・②・③・⑤

ナビCode JTJD —十文字—



加工条件 ①・②・⑥・⑦

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5はSPHC 板厚6.0はSS400	処理無	SP	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	8	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
A5052	処理無	AM	8	×
SUS304(2B)	処理無	SUD	5	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	選択 T (SPCC)	選択 T (A5052)(SUS304)	0.1mm単位 E	0.1mm単位 Y	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	0.1mm単位 J	0.1mm単位 X	0.1mm単位 H	0.1mm単位 W	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径	0.1mm K
JTJE	SP SPB SPU SPC SPK SPM AM SUD	20 ～ 350	20 ～ 300	0.8	(0.8)	—	Y	F	—	N M	0 (穴なし)	—	X	H	—	NA	0 (穴なし)	K
JTJA				1.0	(1.0)						3						3	
JTJF				1.2	(1.2)	6.0～349.0	Y				4	J					4	
JTJB				1.6	1.5						5						5	
JTJC				2.3	2.0	6.0 ～ 200.0	Y		G		6	—	X		W	NA MA	6	—
JTJD				3.2	3.0						8						8	
				4.5	(4.0)						10						10	
				6.0	(5.0)						12						12	

⊗( )T寸はA5052適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)

① T=0.8はM(MA) 適用不可
② M(MA) ≦T×3
③ J≦B−1
④ E≦B−1
⑤ E≦A−1
⑥ E≦B−2
⑦ E≦A−2

各部の段差は1mm必要です。(条件③～⑦)

例)



加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5 (板金品はバリ高さ0.1以下)
- 通し穴が端面に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であれば、そのまま加工します。
- 材質SS400の表面処理無は熱間圧延材の黒皮になります。外観はP.281参照ください。

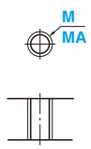
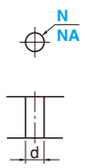
共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。

- 寸法Y・Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  Y省略:Y=(B−G)/2(JTJA)
  Y省略:Y=B/2(JTJE)
  Y省略:Y=E/2(JTJB・JTJC・JTJD)
  X省略:X=E/2(JTJB・JTJC・JTJD)
- □穴は0(穴無し) 指定可。
  N・M=0を指定する時は、Y・F・G=0を指定
  NA・MA=0を指定する時は、X・H・W・K=0を指定

注文例

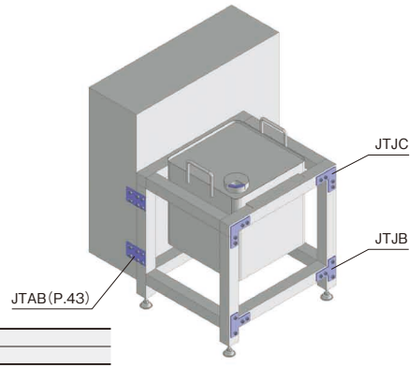
ナビCode	材質Code	A	B	T	E	Y	F	G	穴種選択① Code・呼び	J	X	H	W	穴種選択② Code・呼び	K	オプション
JTJB	SUD	A80	B80	T2.0	E20	Y10	F10	G60	N4		X10	H50	W10	MA4		

■穴種選択表

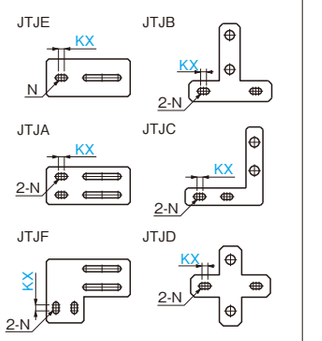
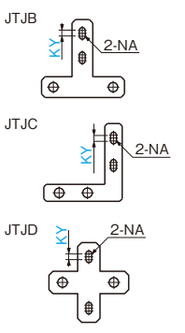
穴種	タップ穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14

EX



OP オプション

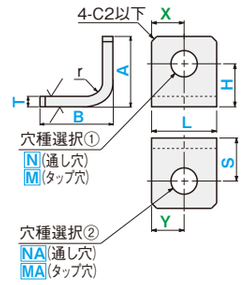
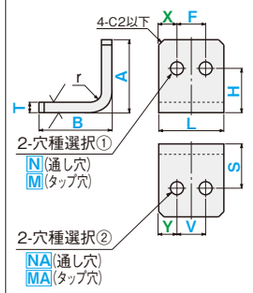
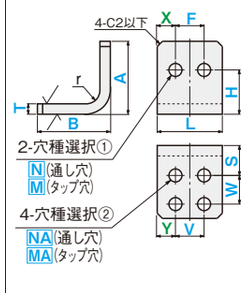
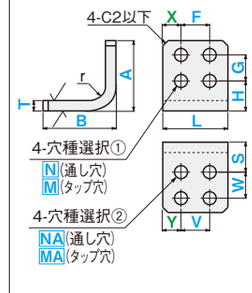
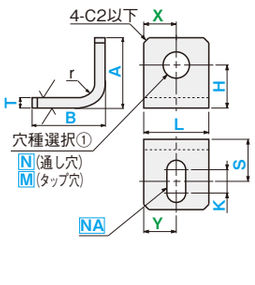
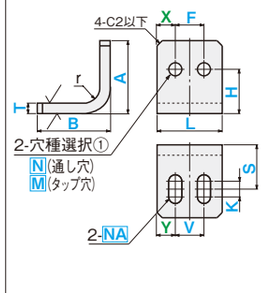
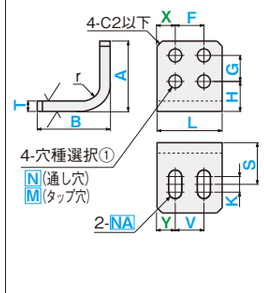
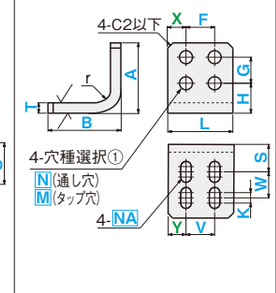
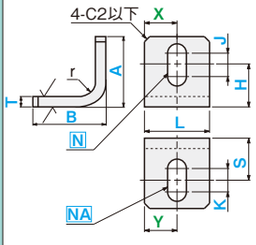
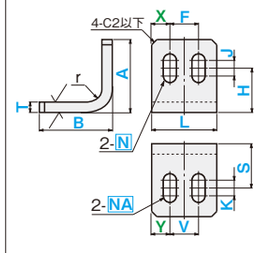
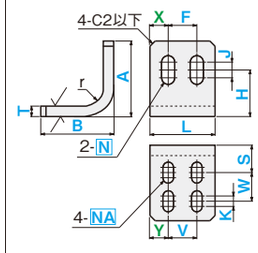
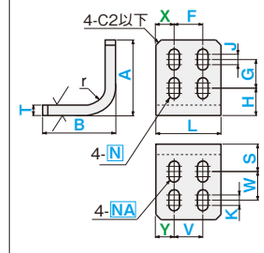
	長穴変更 穴種選択①	長穴変更 穴種選択②
オプション		
Code	KRC	VRC
オプション規格	N穴を長穴に変更します。 VRCと併用可 KX=指定1mm単位	NA穴を長穴に変更します。 KRCと併用可 KY=指定1mm単位
指定方法	KRCを型式末尾に追加 (例) ～ーKRCーKX3	VRCを型式末尾に追加 (例) ～ーVRCーKY3
@/1 Code	400	400
適用商品	全て	JTJB・JTJC・JTJDのみ

L曲げブラケット
—汎用タイプ—

RoHS10 追加工 プラスワン ☞P.35



商品検索・ご利用ガイド
商品検索
ご利用ガイド
取付板・ブラケット
板金
フライス-平型・T型-
フライス-L型-
溶接
ベアリング・シャフトホルダ
ベアリングホルダ
シャフトホルダ
その他
スライドガイド関連小物
連結部品
位置決め・治具関連
位置決め
溶接スタンド
支柱クランプ
その他治具関連
板金小物・カバー
板金小物
板金カバー
Cナビマニュアル
加工条件・技術情報
共通加工条件
技術情報
材質処理情報
お取引案内
索引/HP掲載・規格廃止商品
索引
HP掲載商品
規格廃止商品

	1穴+1穴	2穴+2穴	2穴+4穴	4穴+4穴
○+○	ナビCode FALA  加工条件 ①・②・③・④	ナビCode FAMA  加工条件 ①・②・③	ナビCode FAMB  加工条件 ①・②・③	ナビCode FANA  加工条件 ①・②・③
○+○	ナビCode FALC  加工条件 ①・②・③・④・⑤	ナビCode FAMC  加工条件 ①・②・③・⑤	ナビCode FANB  加工条件 ①・②・③・⑤	ナビCode FANC  加工条件 ①・②・③・⑤
○+○	ナビCode FALD  加工条件 ①・④・⑤・⑥	ナビCode FAMD  加工条件 ①・⑤・⑥	ナビCode FAMF  加工条件 ①・⑤・⑥	ナビCode FAND  加工条件 ①・⑤・⑥

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5・6.0はSPHC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	5	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	3	×
SS400	処理無	SS	5	×
SUS304	処理無	SU	5	×

形状パターン	ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	指定1mm単位 L
○+○	1穴+1穴	FALA	SP SPB SPU SPC SPK SPM SEC AM AMW AMB SUD SS SU	20～300 ⑦	20～100	10～100
	2穴+2穴	FAMA				20～100
	2穴+4穴	FAMB				
	4穴+4穴	FANA				
○+○	1穴+1穴	FALC				10～100
	2穴+2穴	FAMC				20～100
	2穴+4穴	FANB				
	4穴+4穴	FANC				
○+○	1穴+1穴	FALD				10～100
	2穴+2穴	FAMD				20～100
	2穴+4穴	FAMF				
	4穴+4穴	FAND				

材質 Code	板厚(T)
SP SPC	0.8・1.0・1.2
SPB SPK	1.6・2.3・3.2
SPU SPM	4.5・6.0
SEC	0.8・1.0・1.2 1.6・2.3・3.2
AM AMW AMB	1.5・2.0・3.0
SUD	0.8・1.0・1.2 1.5・2.0・3.0 4.0
SS	6.0・9.0・12.0
SU	5.0・6.0・9.0

⑦材質Code SP・SPB・SPU・SPC・SPK・SPMで T=6.0指定時のみA>100選択可

⊗( )呼び径：T≧4.0適用不可
⊗( )呼び径：材質A5052の長穴には適用不可

ナビCode	指定0.1mm単位 X	F	H	G	穴種① Code	指定0.1mm単位 J	Y	V	S	W	穴種② Code	0.1mm K	ナビCode
FALA	X	–	H	–	N M	–	Y	–	S	–	NA MA	–	FALA
FAMA	X	F	H	–	N M	–	Y	V	S	–	NA MA	–	FAMA
FAMB	X	F	H	–	N M	–	Y	V	S	W	NA MA	–	FAMB
FANA	X	F	H	G	N M	–	Y	V	S	W	NA MA	–	FANA
FALC	X	–	H	–	N M	–	Y	–	S	–	NA	K	FALC
FAMC	X	F	H	–	N M	–	Y	V	S	–	NA	K	FAMC
FANB	X	F	H	G	N M	–	Y	V	S	–	NA	K	FANB
FANC	X	F	H	G	N M	–	Y	V	S	W	NA	K	FANC
FALD	X	–	H	–	N	J	Y	–	S	–	NA	K	FALD
FAMD	X	F	H	–	N	J	Y	V	S	–	NA	K	FAMD
FAMF	X	F	H	–	N	J	Y	V	S	W	NA	K	FAMF
FAND	X	F	H	G	N	J	Y	V	S	W	NA	K	FAND

穴種①② 呼び径：0 (2.0)・(2.3)・(2.5)・(2.6) (穴なし) 3・4・5・6・8・10

加工条件
(適用条件は図枠内参照)

① T≧9.0はN(M・NA・MA) ≧T/2
② T=0.8はM・MA適用不可
③ M(MA) ≦T×3
④ L≧T
⑤ K≦NA×5
⑥ J≦N×5

加工仕様

⑦ バリ高さ0.1以下
⑦ 通し穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内 (P.262)であればそのまま加工します。
⑦ 長穴はN・NA・K・J寸法により下記の形状となる場合がありますが、そのまま加工します。(取付穴の機能に支障がない程度です)



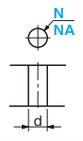
⑦ 材質SS・SUは熱間圧延材(黒皮)になります。外観はP.281を参照ください。

共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
⑦ 寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=L/2(FALA・FALC・FALD)
X省略：X=(L−F)/2(上記以外)
Y省略：Y=L/2(FALA・FALC・FALD)
Y省略：Y=(L−V)/2(上記以外)
⑦ □穴は0(穴無し)指定可。
N・M=0を指定するとき、X・F・H・G・J=0を指定
NA・MA=0を指定するとき、Y・V・S・W・K=0を指定
(指定不要な寸法は除く)

注文例

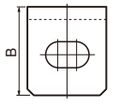
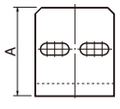
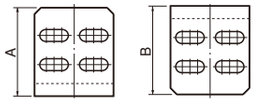
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	F	H	G	穴種選択① Code 呼び	J	Y	V	S	W	穴種選択② Code 呼び	K	オプション
FALD	SPU	T3.2	A32	B35	L22			H18		N5	J5			S20		NA6	K5	

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N・NA
形状図		
加工仕様		

寸法	ボルト呼び径 2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

オプション	長穴角度変更 B面	A面	両面
			
Code	RC	ARC	WRC
オプション規格	B面の長穴を長穴中心に90° 回転させます	A面の長穴を長穴中心に90° 回転させます	両面の長穴を長穴中心に90° 回転させます
指定方法	RCを型式末尾に追加 (例) ～－RC	ARCを型式末尾に追加 (例) ～－ARC	WRCを型式末尾に追加 (例) ～－WRC
@/1 Code	無料	無料	無料
適用商品	FALA・FAMA・FAMB・FANA以外	FALD・FAMD・FAMF・FANDのみ	FALD・FAMD・FAMF・FANDのみ

⑦ オプションQC(曲げ角度変更)の規格詳細はCナビでご確認ください。

L SHAPED BRACKETS –IRREGULAR HOLE POSITION TYPE–

L曲げブラケット
–穴位置変則タイプ–

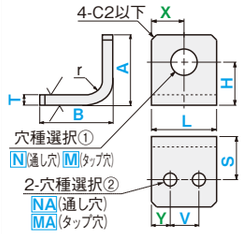
RoHS10 追加工 プラスワン

☞P.35



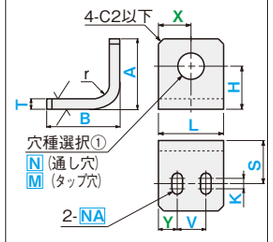
前面1穴・底面2穴

ナビCode FALB



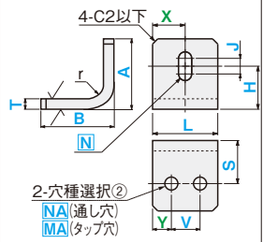
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode FASB



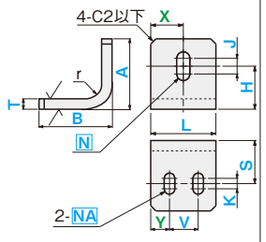
加工条件 ①・②・③・⑤

ナビCode FASC



加工条件 ①・②・③・⑥

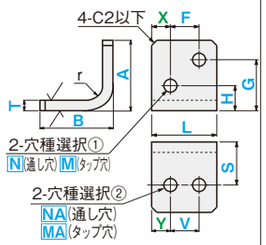
ナビCode FASD



加工条件 ①・⑤・⑥

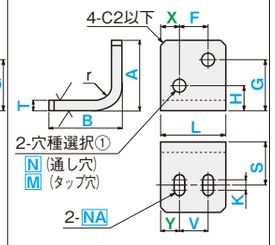
前面フリー2穴

底面 ○ × 2穴　ナビCode FAPA



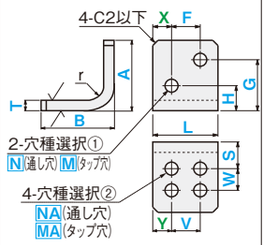
加工条件 ①・②・③

底面 ○ × 2穴　ナビCode FAPB



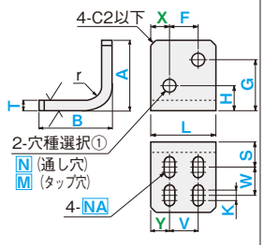
加工条件 ①・②・③・⑤

底面 ○ × 4穴　ナビCode FAPC



加工条件 ①・②・③

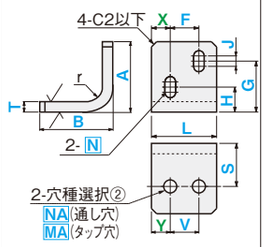
底面 ▭ × 4穴　ナビCode FAPD



加工条件 ①・②・③・⑤

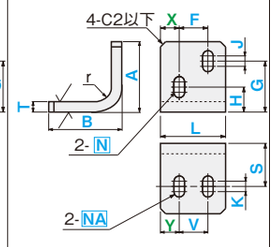
前面フリー2長穴

ナビCode FAQA



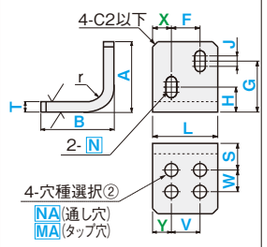
加工条件 ①・②・③・⑥

ナビCode FAQB



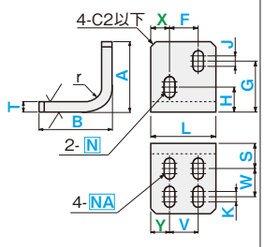
加工条件 ①・⑤・⑥

ナビCode FAQC



加工条件 ①・②・③・⑥

ナビCode FAQD



加工条件 ①・⑤・⑥

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5・6.0はSPHC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	5	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	3	×
SS400	処理無	SS	5	×
SUS304	処理無	SU	5	×

形状パターン	ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	指定1mm単位 L
前面1穴・底面2穴 ○+○	FALB	SP SPB SPU SPC SPK SPM SEC AM AMW AMB SUD SS SU	材質Code / 板厚(T): SP SPC 0.8・1.0・1.2 / SPB SPK 1.6・2.3・3.2 / SPU SPM 4.5・6.0 / SEC 0.8・1.0・1.2 1.6・2.3・3.2 / AM AMW AMB 1.5・2.0・3.0 / SUD 0.8・1.0・1.2 1.5・2.0・3.0 4.0 / SS 6.0・9.0・12.0 / SU 5.0・6.0・9.0	20 ～ 300 ⑦	20 ～ 100	10～100 20 ～ 100
前面1穴・底面2穴 ○+▭	FASB					
前面1穴・底面2穴 ▭+○	FASC					
前面1穴・底面2穴 ▭+▭	FASD					
前面フリー2穴 底面○×2穴	FAPA					
前面フリー2穴 底面▭×2穴	FAPB					
前面フリー2穴 底面○×4穴	FAPC					
前面フリー2穴 底面▭×4穴	FAPD					
前面フリー2長穴 底面○×2穴	FAQA					
前面フリー2長穴 底面▭×2穴	FAQB					
前面フリー2長穴 底面○×4穴	FAQC					
前面フリー2長穴 底面▭×4穴	FAQD					

⑦材質Code SP・SPB・SPU・SPC・SPK・SPMで T=6.0指定時のみA>100選択可

⊗( ) 呼び径：T≧4.0適用不可
⊗( ) 呼び径：材質A5052の長穴には適用不可

ナビCode	指定0.1mm単位 X	F	H	G	穴種① Code	指定0.1mm単位 J	Y	V	S	W	穴種② Code	0.1mm K	ナビCode
FALB	X	–	H	–	N M	–	Y	V	S	–	NA MA	–	FALB
FASB	X	–	H	–	N M	–	Y	V	S	–	NA	K	FASB
FASC	X	–	H	–	N	J	Y	V	S	–	NA MA	–	FASC
FASD	X	–	H	–	N	J	Y	V	S	–	NA	K	FASD
FAPA	X	F	H	G	N M	–	Y	V	S	–	NA MA	–	FAPA
FAPB	X	F	H	G	N M	–	Y	V	S	–	NA	K	FAPB
FAPC	X	F	H	G	N M	–	Y	V	S	W	NA MA	–	FAPC
FAPD	X	F	H	G	N M	–	Y	V	S	W	NA	K	FAPD
FAQA	X	F	H	G	N	J	Y	V	S	–	NA MA	–	FAQA
FAQB	X	F	H	G	N	J	Y	V	S	–	NA	K	FAQB
FAQC	X	F	H	G	N	J	Y	V	S	W	NA MA	–	FAQC
FAQD	X	F	H	G	N	J	Y	V	S	W	NA	K	FAQD

穴種①② 呼び径：0 (2.0)・(2.3)・(2.5)・(2.6) / (穴なし) 3・4・5・6・8・10

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① T≧9.0はN(M・NA・MA) ≧T/2
② T=0.8はM・MA適用不可
③ M(MA) ≦T×3
④ L≧T
⑤ K≦NA×5
⑥ J≦N×5

加工仕様
⑦ バリ高さ0.1以下
⑦ 通し穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であればそのまま加工します。
⑦ 長穴はN・NA・K・J寸法により下記の形状となる場合がありますが、そのまま加工します。
(取付穴の機能に支障がない程度です)



⑦ 材質SS・SUは熱間圧延材(黒皮)になります。外観はP.281を参照ください。

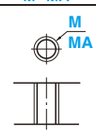
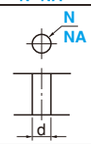
共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
⑦ 寸法X・E・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=L/2(FALB・FAS□)
X省略：X=(L−F)/2(FAP□・FAQ□)
Y省略：Y=(L−V)/2
⑦ □穴は0(穴無し)指定可。
N・M=0を指定する時は、X・F・H・G・J=0を指定
NA・MA=0を指定する時は、Y・V・S・W・K=0を指定
(指定不要な寸法は除く)

注文例

ナビCode – 材質Code – T – A – B – L – X – F – H – G – 穴種選択① Code 呼び – J – Y – V – S – W – 穴種選択② Code 呼び – K – オプション

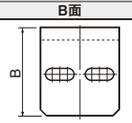
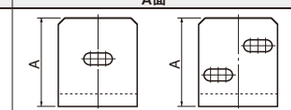
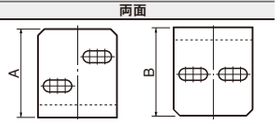
FALB – SPM – T2.3 – A48 – B54 – L46 – H24 – N8 – Y10 – V28 – S27 – NA6

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N・NA
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

オプション	長穴角度変更 B面	A面	両面
			
Code	RC	ARC	WRC
オプション規格	B面の長穴を長穴中心に90°回転させます	A面の長穴を長穴中心に90°回転させます	両面の長穴を長穴中心に90°回転させます
指定方法	RCを型式末尾に追加 (例)～－RC	ARCを型式末尾に追加 (例)～－ARC	WRCを型式末尾に追加 (例)～－WRC
@/1 Code	無料	無料	無料
適用商品	FASB・FAPB・FAQB・FA□Dのみ	FASC・FASD・FAQ□のみ	FASD・FAQB・FAQDのみ

⑦ オプションQC(曲げ角度変更)の規格詳細はCナビでご確認ください。

L SHAPED BRACKETS —2 HOLES IN THE VERTICAL—

L曲げブラケット
—縦2穴タイプ—

RoHS10

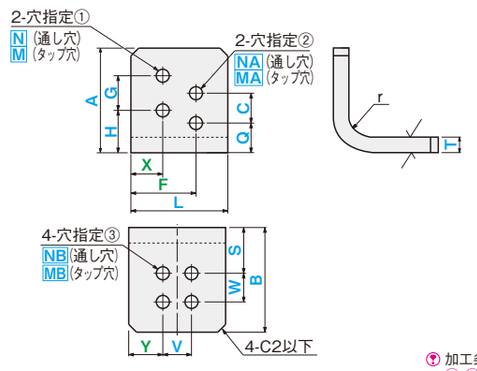
追加工 プラスワン

☞P.35



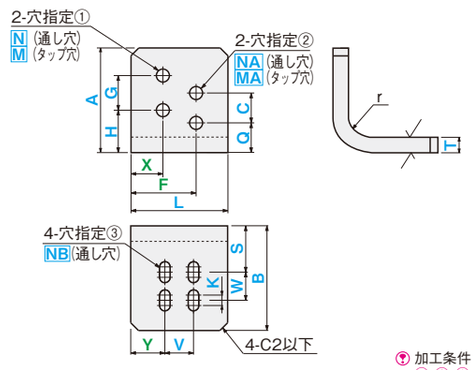
商品検索・ご利用ガイド
商品検索
ご利用ガイド
取付板・ブラケット
板金
フライス -平型・T型-
フライス -L型-
溶接
ベアリング・シャフトホルダ
ベアリングホルダ
シャフトホルダ
その他
スライドガイド関連小物
連結部品
位置決め・治具関連
位置決め
溶接スタンド
支柱クランプ
その他治具関連
板金小物・カバー
板金小物
板金カバー
Cナビマニュアル
加工条件・技術情報
共通加工条件
技術情報
材質処理情報
お取引案内
索引/HP掲載・規格廃止商品
索引
HP掲載商品
規格廃止商品

ナビCode **LSBE**



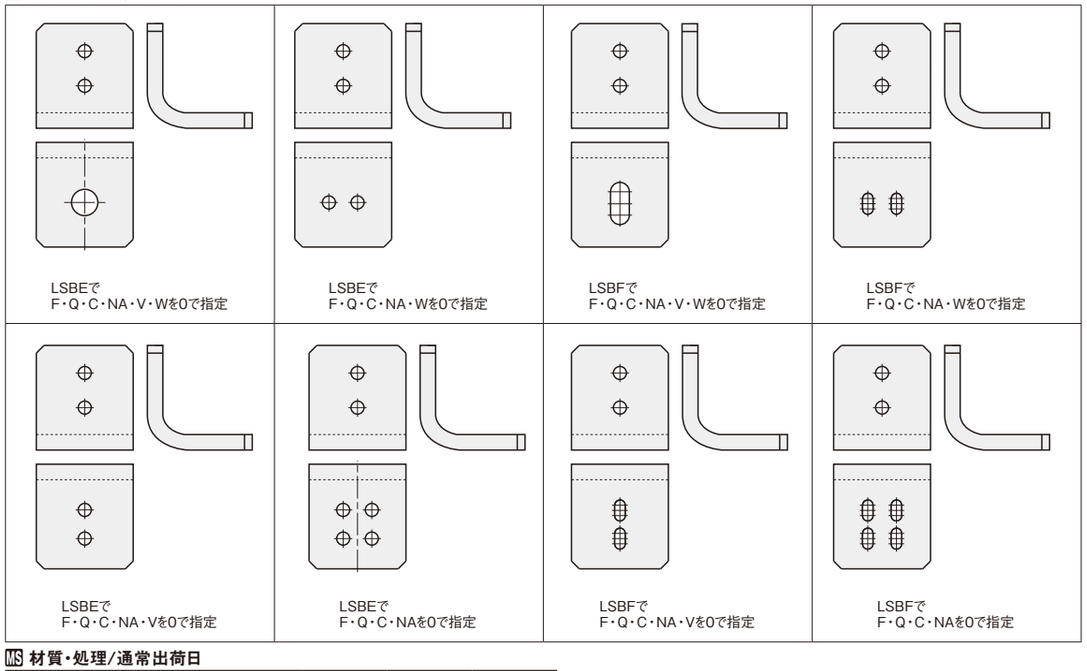
加工条件 ①・②・③

ナビCode **LSBF**



加工条件 ①・②・③・④

■指定方法別穴パターン



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5はSPHC	処理無	SP	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	8	
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM	5	
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	5	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	5	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	5	×
SS400	処理無	SS	5	×
SUS304	処理無	SU	5	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 A	B	L
LSBE	SP SPB SPU SPC SPK SPM SEC AM AMW AMB SUD SS SU	材質 Code / 板厚(T)	20〜150	20〜100	20〜150
LSBF					

材質 Code	板厚(T)
SP SPC SPB SPK SPU SPM	0.8・1.0・1.2 1.6・2.3・3.2 4.5
SEC	0.8・1.0・1.2 1.6・2.3・3.2
AM AMW AMB	1.5・2.0・3.0
SUD	0.8・1.0・1.2 1.5・2.0・3.0 4.0
SS	6.0・9.0・12.0
SU	5.0・6.0・9.0

ナビCode	指定0.1mm単位 X	H	G	穴指定① Code	指定0.1mm単位 F	Q	C	穴指定② Code	指定0.1mm単位 Y	V	S	W	穴指定③ Code	0.1mm K
LSBE	X	H	G	N M	F	Q	C	NA MA	Y	V	S	W	NB MB	—
LSBF	X	H	G	N M	F	Q	C	NA MA	Y	V	S	W	NB	K

穴種①②③ 呼び径	0 (穴なし)	(2.0)・(2.3)・(2.5)・(2.6) 3・4・5・6・8・10

⊗( )呼び径:T≧4.0適用不可
⊗( )呼び径:材質A5052の長穴には適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① T≧9.0はM(MA・MB・N・NA・NB) ≧T/2
② T=0.8はM・MA・MB適用不可
③ M(MA・MB) ≦T×3
④ K≦NB×5

加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2〜0.5 (板金品はバリ高さ0.1以下)
- 通し穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であれば、そのまま加工します。
- 材質SS・SUは熱間圧延材(黒皮)になります。外観はP.281を参照ください。

共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
- 寸法X・F・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X省略:X=L/2
  F省略:F=L/2
  Y省略:Y=(L−V)/2
- □穴は0(穴無し)指定可。
  N・M=0を指定するとき、X・H・G=0を指定
  NA・MA=0を指定するとき、F・Q・C=0を指定
  NB・MB=0を指定するとき、Y・V・S・W・K=0を指定
  (指定不要な寸法は除く)

注文例

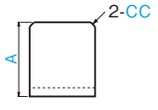
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	H	G	穴指定①Code呼び	F	Q	C	穴指定②Code呼び	Y	V	S	W	穴指定③Code呼び	K	オプション
LSBE	SPU	T3.2	A80	B50	L50		H30	G20	N5	F0	Q0	C0	NA0		V25	S25	W20	NB4		

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MA・MB	通し穴 N・NA・NB
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
	d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OX オプション

オプション	コーナーカット変更	長穴角度変更
		
Code	CC	KRC
オプション規格	CC=指定1mm単位 ⚲ 1≦CC≦10	長穴(NB)を長穴中心に90°回転させます
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10	KRCを型式末尾に追加 (例)〜−KRC
@/1 Code	400	無料
適用商品	全て	LSBFのみ



L SHAPED BRACKETS –FOR SCREW/SQUARE SHAPED SENSOR MOUNTING–

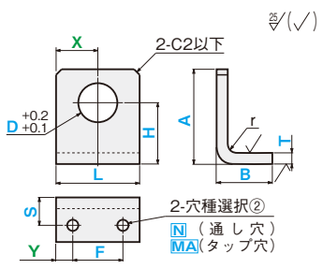
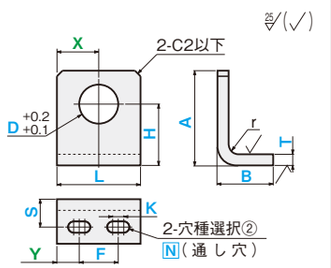
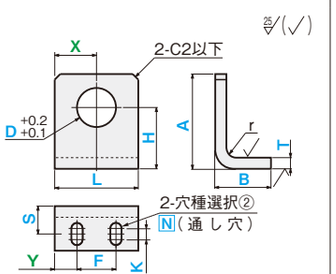
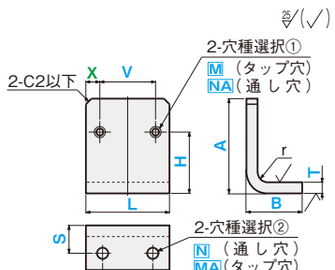
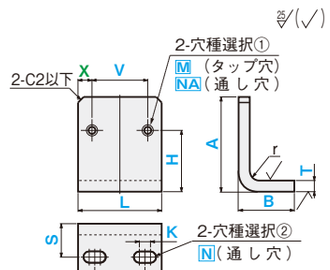
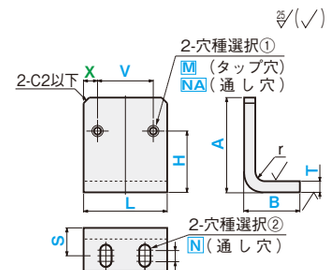
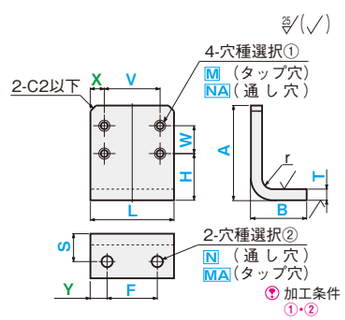
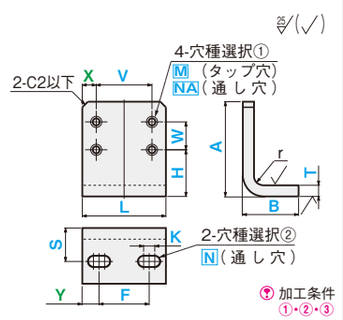
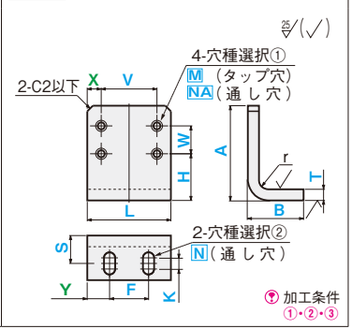
L曲げブラケット
—ねじ型・角型センサ取付タイプ—

RoHS10

追加工 プラスワン

☞P.35



	丸穴付	横長穴付	縦長穴付
センター穴付	ナビCode **SWLA** —1穴×2穴—  加工条件 ①・②	ナビCode **SWLB** —1穴×2長穴（横方向）—  加工条件 ③	ナビCode **SWLG** —1穴×2長穴（縦方向）—  加工条件 ③
センター穴無し 2穴	ナビCode **SWLC** —2タップ×2穴—  加工条件 ①・②	ナビCode **SWLD** —2タップ×2長穴（横方向）—  加工条件 ①・②・③	ナビCode **SWLH** —2タップ×2長穴（縦方向）—  加工条件 ①・②・③
センター穴無し 4穴	ナビCode **SWLE** —4タップ×2穴—  加工条件 ①・②	ナビCode **SWLF** —4タップ×2長穴（横方向）—  加工条件 ①・②・③	ナビCode **SWLJ** —4タップ×2長穴（縦方向）—  加工条件 ①・②・③

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5はSPHC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート（黒色）	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	（電気亜鉛メッキ鋼板）	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	5	×
SUS304（2B）	処理無	SUD	3	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T		指定1mm単位 A	B	L	0.1mm単位 X	V	H	W	D	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 Y	F	S	穴種選択② Code	呼び径	0.1mm K
SWLA	SP SPB SPU SPC SPK SPM SEC AM SUD	(SPCC) (SECC) 0.8 1.0 1.2 1.6 2.3 3.2 (4.5)	(A5052) (SUS304) (0.8) (1.0) (1.2) 1.5 2.0 3.0 (4.0)	20 ～ 80	12 ～ 40	20 ～ 40	X	–	H	–	3～30（0.5mm単位） 31～36（1mm単位）	–	–	Y	F	S	N MA	0（穴なし） (2) 3 (2.3) 4 (2.5) 5 (2.6) 6 8 10	–
SWLB SWLG								–	H	–		–	–				N		K
SWLC								V	H	–	–	M NA	0（穴なし） (2) 3 (2.3) 4 (2.5) 5 (2.6) 6 8 10				N MA		–
SWLD SWLH								V	H	–	–						N		K
SWLE								V	H	W	–						N MA		–
SWLF SWLJ								V	H	W	–						N		K

⊗（）T寸はSECC・A5052適用不可

⊗（）呼び径：T≧4.0適用不可

加工条件
（適用条件は図枠内参照）

① T=0.8はM（MA）の適用不可
② M（MA）≦T×3
③ K≦N×5

加工仕様

- バリ高さ0.1以下
- 通し穴・D穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内（P.262）であればそのまま加工します。
- 長穴はN・K寸法により下記の形状となる場合がありますが、そのまま加工します。（取付穴の機能に支障がない程度です）

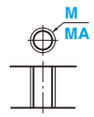
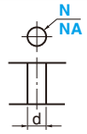
共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。

- 寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X省略：X=L/2（SWLA・SWLB・SWLG）
  X省略：X=（L−V）/2（上記以外）
  Y省略：Y=（L−F）/2
- □穴は0（穴無し）指定可。
  M・NA=0を指定する時は、X・V・H・W=0を指定
  N・MA=0を指定する時は、Y・F・S・K=0を指定

注文例

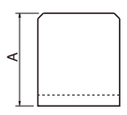
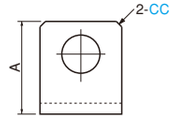
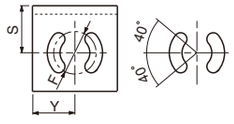
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	V	H	W	D	穴種選択①Code・呼び	Y	F	S	穴種選択②Code・呼び	K	オプション
SWLF	SEC	T2.3	A72	B24	L38		V30	H42	W23		M3		F20	S17	N4	K6	

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N・NA
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

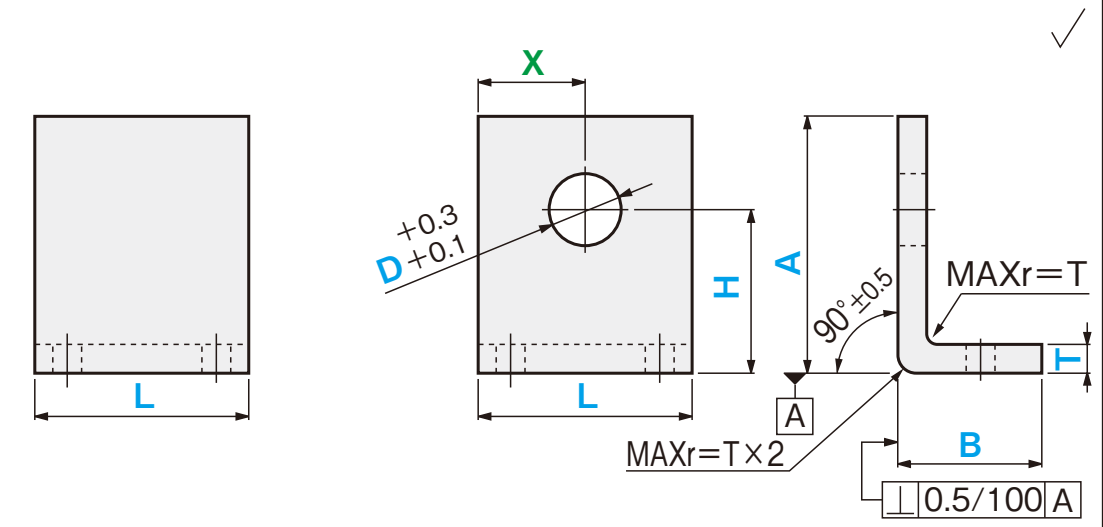
オプション	D穴加工削除	コーナーカット変更	旋回穴変更
			
Code	DNC	CC	QNC
オプション規格	D穴加工を削除します。 ⑦X・D・Hの指定不要	CC=指定1mm単位 ⑦1≦CC≦10	Sは旋回穴のセンターまでの距離となります。 Fサイズはピッチサークルの直径となります。 K=0を指定してください。
指定方法	寸法DをDNCに置き換えて指定 （例）～−DNC	CCを型式末尾に追加 （例）～−CC10	QNCを型式末尾に追加 （例）～−K0−QNC
@/1 Code	−100	400	1,400
適用商品	SWLA・SWLB・SWLGのみ	全て	SWLA・SWLC・SWLE以外

L曲げブラケット
—モータ・シリンダ取付タイプ—

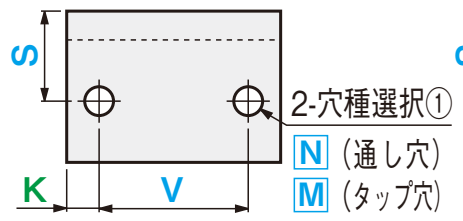
RoHS10 追加工 プラスワン ☞P.35



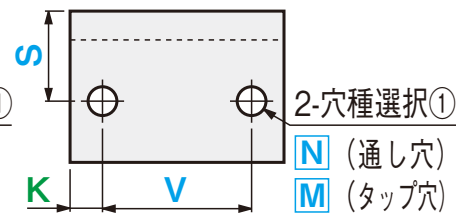
正面取付穴無し



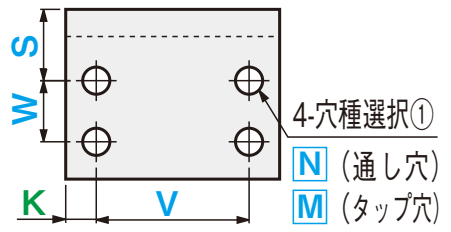
ナビCode **FABAN**
—センター穴無し 2穴—



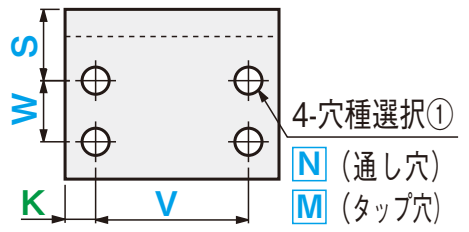
ナビCode **FABA**
—センター穴有り 2穴—



ナビCode **FABDN**
—センター穴無し 4穴—

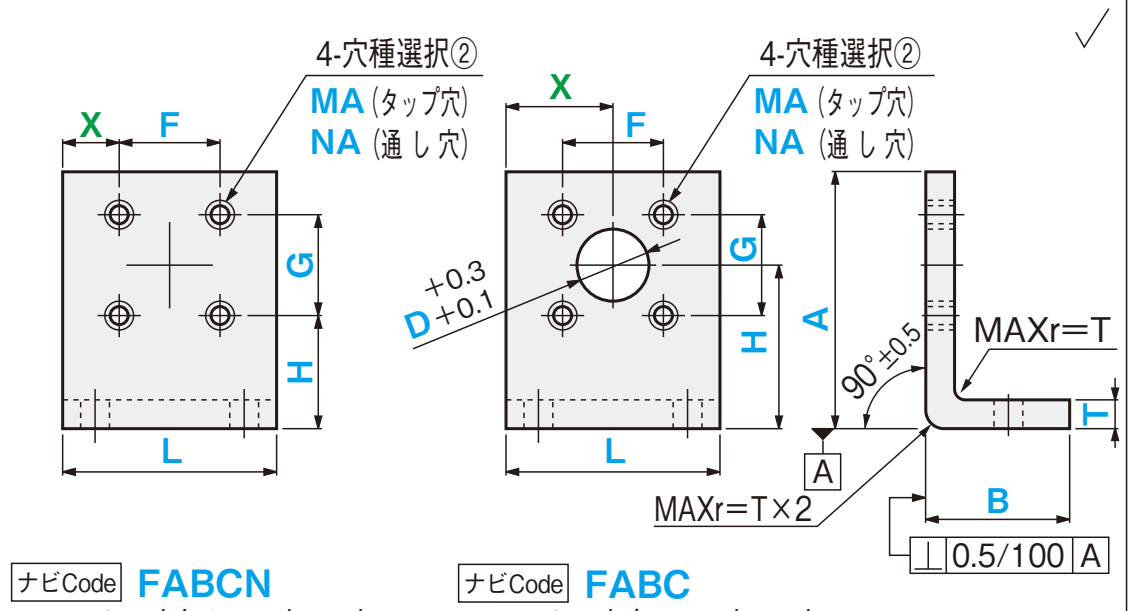


ナビCode **FABD**
—センター穴有り 4穴—

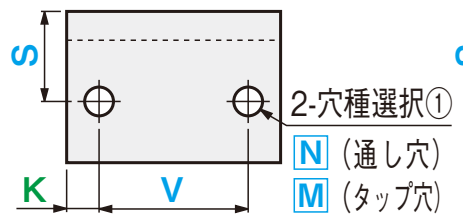


加工条件 ①・②・③

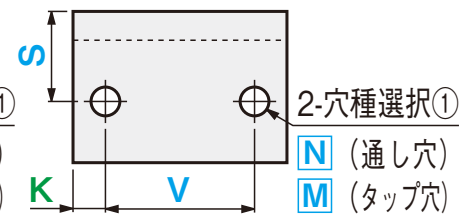
正面4穴



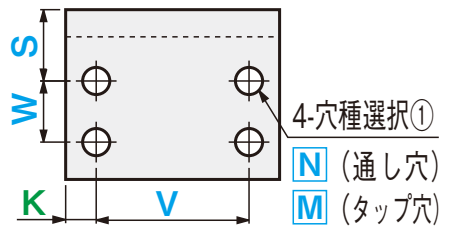
ナビCode **FABCN**
—センター穴無し 4穴×2穴—



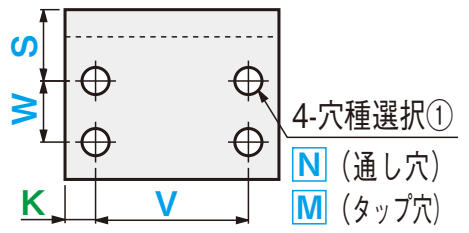
ナビCode **FABC**
—センター穴有り 4穴×2穴—



ナビCode **FABFN**
—センター穴無し 4穴×4穴—

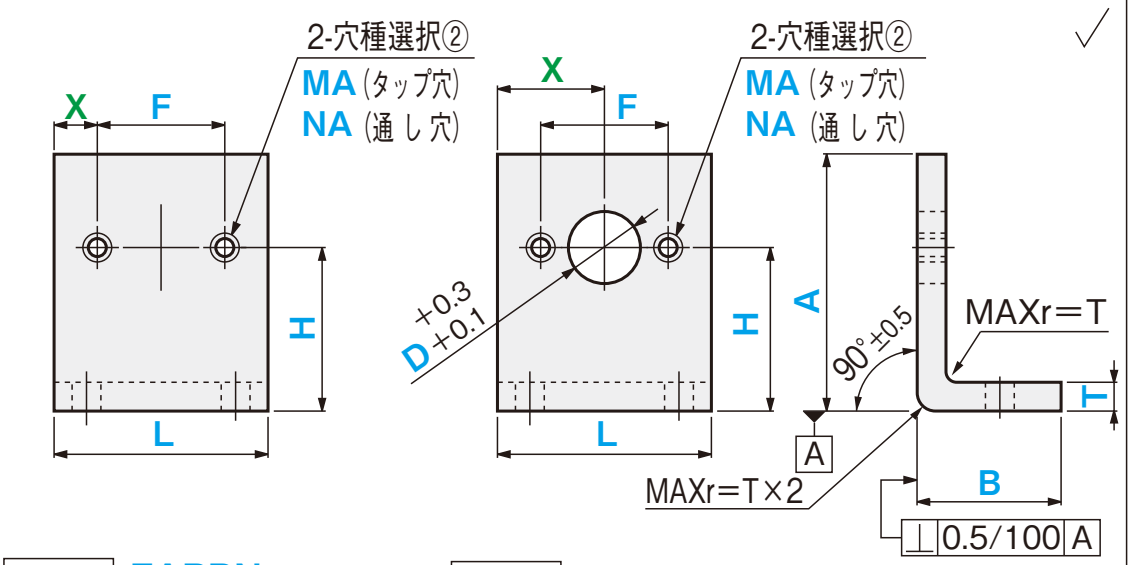


ナビCode **FABF**
—センター穴有り 4穴×4穴—

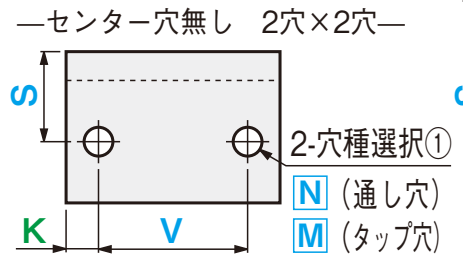


加工条件 ①・②・③

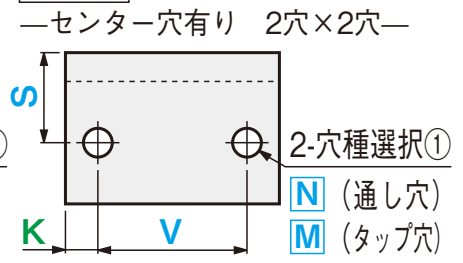
正面2穴



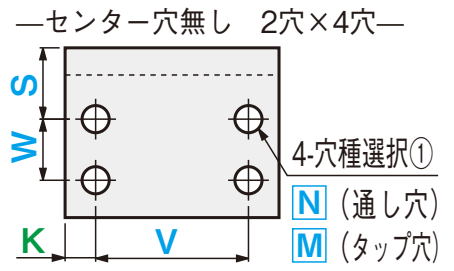
ナビCode **FABBN**
—センター穴無し 2穴×2穴—



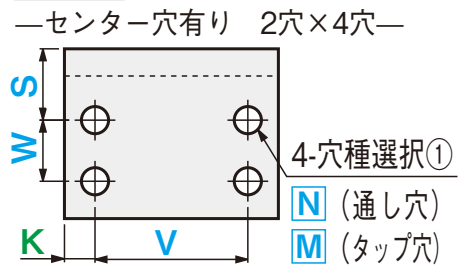
ナビCode **FABB**
—センター穴有り 2穴×2穴—



ナビCode **FABEN**
—センター穴無し 2穴×4穴—

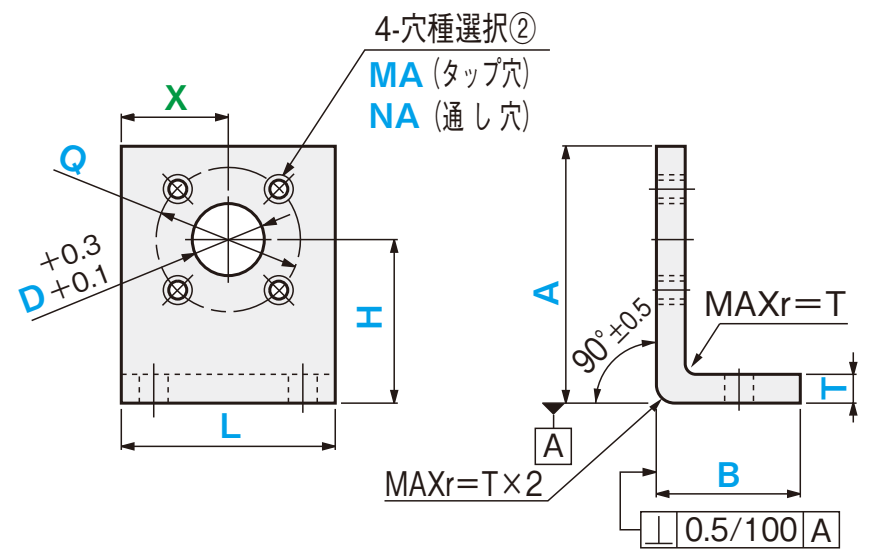


ナビCode **FABE**
—センター穴有り 2穴×4穴—

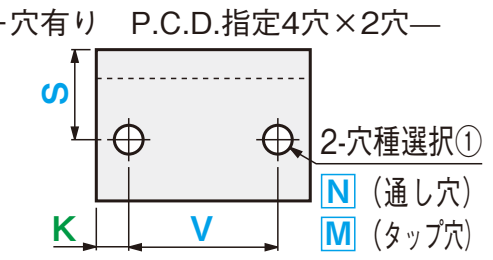


加工条件 ①・②・③

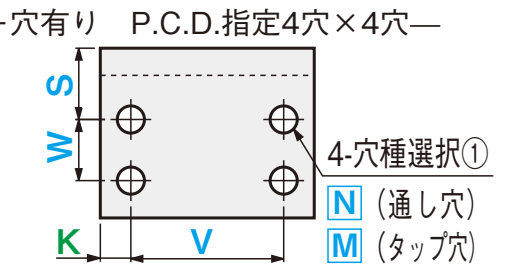
正面4穴(P.C.D.指定)



ナビCode **FABG**
—センター穴有り P.C.D.指定4穴×2穴—



ナビCode **FABH**
—センター穴有り P.C.D.指定4穴×4穴—



加工条件 ①・②・③

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5はSPHC	処理無	SP	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	8	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
A5052	処理無	AM	5	×
	アルマイト(白色)	AMW		
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	5	×
SS400	処理無	SS	5	×
SUS304	処理無	SU	5	×

ナビ Code	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 A	B	L	指定0.1mm単位 K	V	S	W	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm X	H	D	0.1mm F	G	Q	穴種選択② Code	呼び径
FABAN FABA	SP SPB SPU SPM AM AMW AMB SUD SS SU	(下表参照)	20~200	20~200	20~200	K	V	S	—	N M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	X	H	T<5の場合 3~30 (0.5mm単位) 31~36 (1mm単位)	—	—	—	—	3 4 5 6 8 10 12
FABBN FABB															F	—	—	NA MA	
FABCN FABC															F	G	—		
FABG															—	—	Q		
FABDN FABD									W					T≧5の場合 3~30 (0.5mm単位) 31~50 (1mm単位)	—	—	—	—	
FABEN FABE															F	—	—	NA MA	
FABFN FABF															F	G	—		
FABH															—	—	Q		

材質 Code	板厚 (T)
SP SPU	0.8・1.0・1.2
SPB SPM	1.6・2.3・3.2・4.5
AM AMW AMB	1.5・2.0・3.0
SUD	0.8・1.0・1.2
	1.5・2.0・3.0・4.0
SS	6.0・9.0・12.0
SU	5.0・6.0・9.0

⊗ T≦4.5は呼び径12適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① T≧9は、M(N・MA・NA) ≧T/2
② T=0.8はM(MA)の適用不可
③ M(MA) ≦T×3

加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2~0.5 バリ高さ0.1以下
- 通し穴または、D穴が端面や曲げ部、リブに近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であればそのまま加工します。
- 長穴は寸法により下記の形状となる場合がありますが、そのまま加工します。(取付穴の機能に支障がない程度です)



- センター穴有タイプのD穴はニブリング加工により右記の形状となる場合がありますが、そのまま加工します。(精度に支障がない程度です)
- 材質SS・SUは熱間圧延材(黒皮)になります。外観はP.281を参照してください。

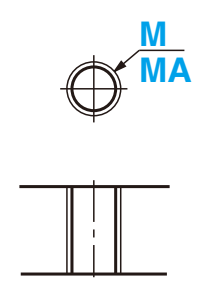
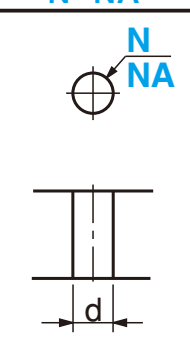


共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
- 寸法K・Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  K省略:K=(L−V)/2
  X省略:X=(L−F)/2 (FAB□N)
  X省略:X=L/2 (上記以外)
- □穴は0(穴無し) 指定可。
  N・M=0を指定する時は、K・V・S・W=0を指定

注文例

ナビ Code	材質 Code	T	A	B	L	K	V	S	W	穴種選択① Code・呼び	X	H	D	F	G	Q	穴種選択② Code・呼び	オプション
FABB	SPB	T3.2	A64	B30	L54		V40	S14		N6		H44	D14	F30			MA3	

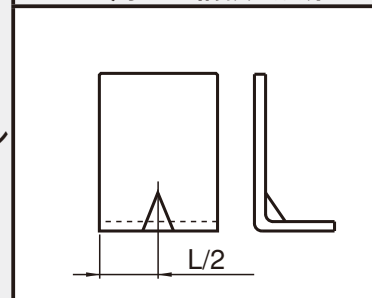
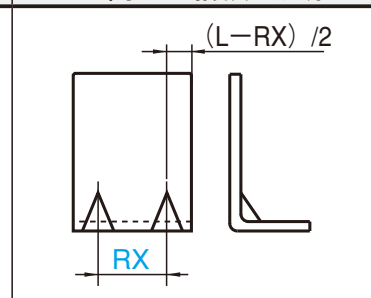
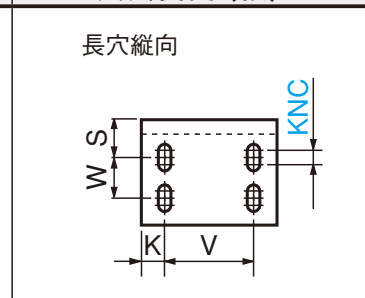
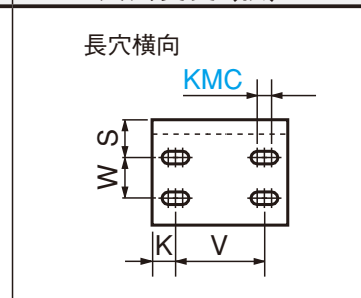
■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA
形状図		

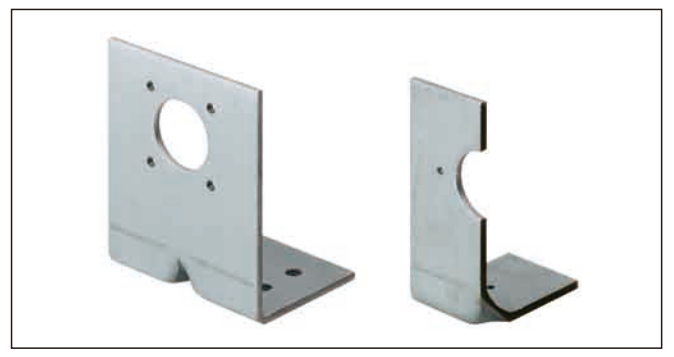
加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14

OP オプション

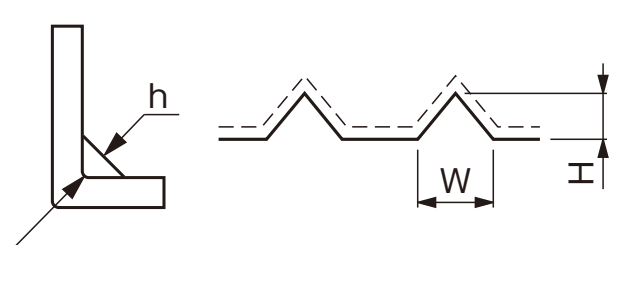
オプション	三角リブ補強1ヵ所	三角リブ補強2ヵ所	長穴変更(縦)	長穴変更(横)
				
Code	RTC	RKC	KNC	KMC
オプション規格	L寸中央に1ヵ所 形状詳細は右図参照	L寸中央よりピッチRX指定により2ヵ所 形状詳細は右図参照 RX=指定1mm単位 30≦RX≦180 (L−RX)/2≧10	N(通し穴)を長穴に変更します。 KNC=指定1mm単位 KNC≦N×5	N(通し穴)を長穴に変更します。 KMC=指定1mm単位 KMC≦N×5
指定方法	RTCを型式末尾に追加 (例) ~−RTC	RKCを型式末尾に追加 (例) ~−RKC−RX20	KNCを型式末尾に追加 (例) ~−KNC3	KMCを型式末尾に追加 (例) ~−KMC3
@/1Code	500	950	800	800
適用商品	材質Code SP・AM・SUDのみ	材質Code SP・AM・SUDのみ	全て	全て

■三角リブ詳細
詳細寸法は目安になります。



リブ形状規格

W(mm)	H(mm)	h(mm)
4	4	4



商品検索・ご利用ガイド
商品検索
ご利用ガイド
取付板・ブラケット
板金
フライス -平型・T型-
フライス -L型-
溶接
ベアリング・シャフトホルダ
ベアリングホルダ
シャフトホルダ
その他
スライドガイド関連小物
連結部品
位置決め・治具関連
位置決め
溶接スタンド
支柱クランプ
その他治具関連
板金 小物・カバー
板金小物
板金カバー
Cナビマニュアル
加工条件・技術情報
共通加工条件
技術情報
材質処理情報
お取引案内
索引/HP掲載・規格廃止商品
索引
HP掲載商品
規格廃止商品

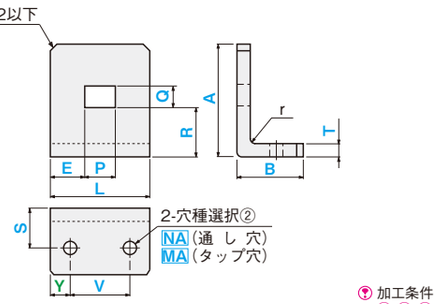
L SHAPED BRACKETS – SQUARE HOLE TYPE–

L曲げブラケット
—四角穴タイプ—

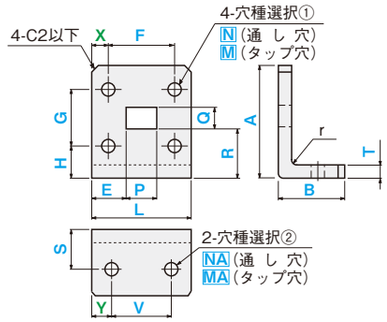
RoHS10 追加工 プラスワン ☞P.35



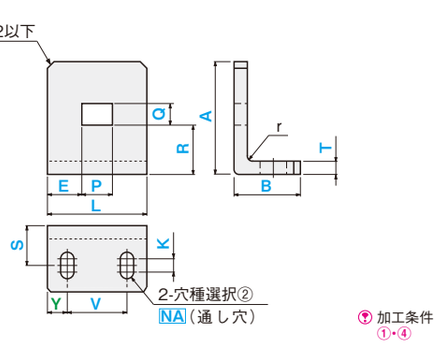
	ワーク用取付穴	
	四角穴のみ	四角穴+4穴取付
丸穴	ナビCode **SWRA** —2穴— ✓	ナビCode **SWRC** —4穴×2穴— ✓
長穴(縦) ベース用取付穴	ナビCode **SWRB** —2長穴（縦方向）— ✓	ナビCode **SWRD** —4穴×2長穴（縦方向）— ✓
長穴(横)	ナビCode **SWRJ** —2長穴（横方向）— ✓	ナビCode **SWRK** —4穴×2長穴（横方向）— ✓



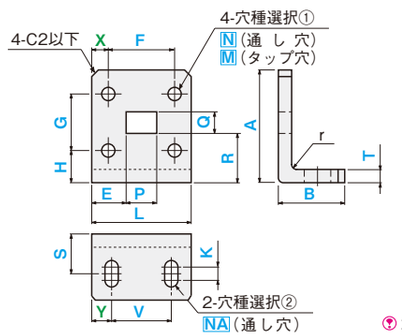
加工条件 ①・②・③



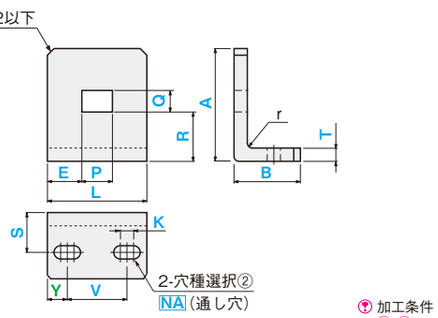
加工条件 ①・②・③



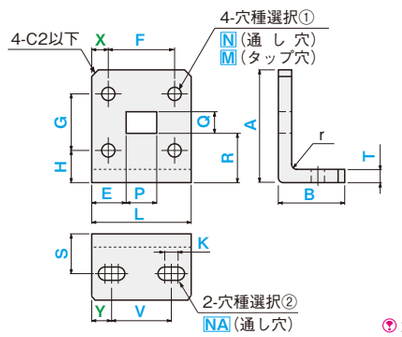
加工条件 ①・④



加工条件 ①・②・③・④



加工条件 ①・④



加工条件 ①・②・③・④

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストローク
SPCC 板厚4.5はSPHC 板厚6.0はSS400	処理無	SP	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	8	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
A5052	処理無	AM	5	×
SUS304(2B)	処理無	SUD	5	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T (SPCC)	選択 T (A5052)(SUS304)	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	指定1mm単位 L	指定1mm単位 P	指定1mm単位 Q	指定1mm単位 E	指定1mm単位 R	0.1mm単位 X	0.1mm単位 F	0.1mm単位 H	0.1mm単位 G	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	0.1mm単位 Y	0.1mm単位 V	0.1mm単位 S	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径	0.1mm K
SWRA	SP	(SPCC)	(A5052)(SUS304)	20〜200	20〜200	20〜200	P	Q	E	R	–	–	–	–	–	–	Y	V	S	NA	0	–
	SPB	0.8	(0.8)																	MA	(穴なし)	
SWRB SWRJ	SPU	1.0	(1.0)								–	–	–	–	–	–				NA	(2) 3	K
	SPC	1.2	(1.2)																		(2.3) 4	
	SPK	1.6	1.5																	NA	(2.5) 5	–
SWRC	SPM	2.3	2.0																	MA	(2.6) 6	
	AM	3.2	3.0								X	F	H	G	N M	0（穴なし） (2) 3 6 (2.3) 4 8 (2.5) 5 10 (2.6)						
SWRD SWRK	SUD	4.5	(4.0)																		8	K
		6.0	(5.0)																	NA	10	

⊗（ ）T寸はA5052適用不可　⊗（ ）呼び径：T≧4.0適用不可

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① P・Q≧T×2
② T=0.8はM(MA)の適用不可
③ M(MA) ≦T×3
④ K≦NA×5

加工仕様
Ⓣ バリ高さ0.1以下
Ⓣ 通し穴・四角穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であればそのまま加工します。
Ⓣ 材質SS400の表面処理無は熱間圧延材（黒皮）になります。外観はP.281を参照ください。

共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
Ⓣ 寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(L−F)/2(SWRC・SWRD・SWRK)
Y省略：Y=(L−V)/2
Ⓣ □穴は0(穴無し)指定可。
NA・MA=0を指定する時は、Y・V・S・K=0を指定
N・M=0を指定する時は、X・F・H・G=0を指定

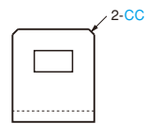
注文例
ナビCode - 材質Code - T - A - B - L - P - Q - E - R - X - F - H - G - 穴種選択①Code・呼び - Y - V - S - 穴種選択②Code・呼び - K
SWRC - SPU - T2.3 - A100 - B80 - L50 - P30 - Q50 - E10 - R25 - X10 - F30 - H15 - G70 - M3 - Y5 - V40 - S20 - NA5

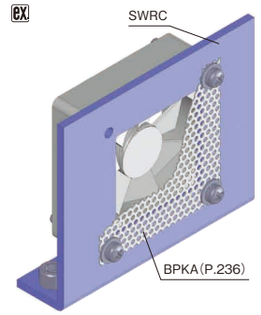
■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

	コーナーカット変更
オプション	
Code	CC
オプション規格	CC=指定1mm単位 Ⓣ1≦CC≦10
指定方法	CCを型式末尾に追加 （例）〜−CC10
@/1 Code	400
適用商品	全て

EX


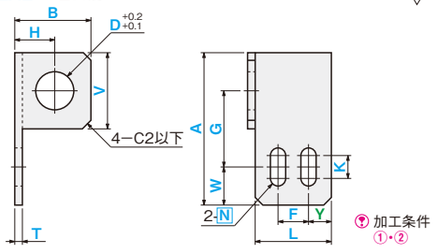
L SHAPED BRACKETS –WITH AN ANGLE FOR SCREW SHAPED SENSOR MOUNTING–

L曲げブラケット
—ねじ型センサ取付タイプ(角度つき)—

RoHS10 追加工 プラスワン ☞P.35

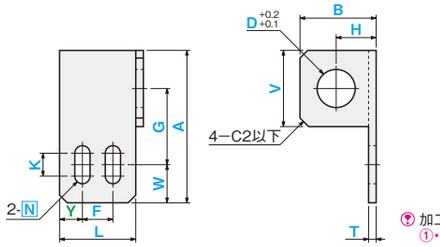


ナビCode **SNLAL** —左90度—



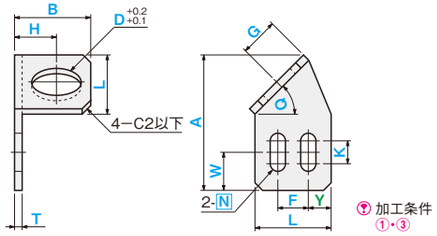
加工条件 ①・②

ナビCode **SNLAR** —右90度—



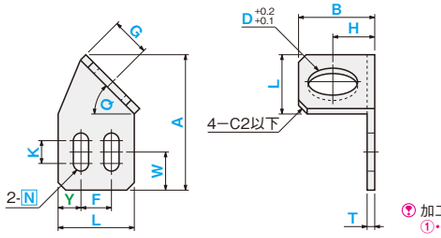
加工条件 ①・②

ナビCode **SNLBL** —左角度選択—



加工条件 ①・③

ナビCode **SNLBR** —右角度選択—



加工条件 ①・③

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5はSPHC	処理無	SP	5	×
	ユニクロメッキ	SPU	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
A5052	処理無	AM	5	×
SUS304(2B)	処理無	SUD	5	×

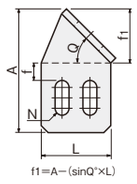
ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T		指定1mm単位 A	B	L	0.1mm単位 V	H	G	5°単位 Q	D	0.1mm単位 Y	F	W	選択 N	0.1mm K
SNLAL	SP SPU SPM AM SUD	(SPCC)	(A5052)(SUS304)	20〜100	20〜100	20〜100	V	H	G	—	3〜30 (0.5mm単位)	Y	F	W	0 (穴なし)	K
SNLAR		0.8	(0.8)							—					3	
SNLBL		1.0	(1.0)							0〜90	31〜50 (1mm単位)				4	
SNLBR		1.2	(1.2)				—								5	
		1.6	1.5												6	
		2.3	2.0												8	
		3.2	3.0												10	
		4.5	(4.0)													

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

⊗( )T寸はA5052適用不可

① K≦N×5　② V<A

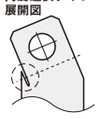
③ 角度選択タイプの穴位置条件



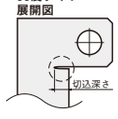
板厚 SPCC	板厚 A5052 SUS304	左図fの時(垂直な長穴) 限界値	左図fの時(垂直な長穴) 保証値	RC指定時(平行な長穴) 限界値
0.8	0.8	2	2.5	3
1.0	1.0	2.8	3.5	3.5
1.2	1.2	2.8	3.5	3.5
1.6	1.5	3.2	4.0	4
2.3	2.0	4	5.0	5
3.2	3.0	5.6	7.0	7
4.5	4.0	7.5	8.0	9

曲げ精度を高めるため、曲げ線の根元○部にレーザーで切込を入れます。
切込幅　=0.5
切込深さ=板厚T+0.2

角度選択タイプ 展開図



90度タイプ 展開図



加工仕様

- バリ高さ0.1以下
- D穴や90°タイプ時のN穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であればそのまま加工します。
- 寸法Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  Y省略:Y=(L−F)/2
- □穴は0(穴無し)指定可。
  N=0を指定する時は、Y・F・W・K=0を指定

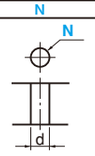
共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode - 材質Code - T - A - B - L - V - H - G - Q - D - Y - F - W - N - K - オプション

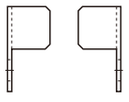
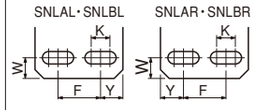
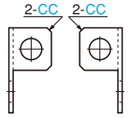
SNLBR - SPU - T1.6 - A80 - B40 - L40 - H20 - G20 - Q40 - D10 - F20 - W20 - N5 - K6

■穴種選択表

穴種	通し穴
Code	N
形状図	

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

	D穴加工削除	長穴角度変更	コーナーカット変更
オプション			
Code	DNC	RC	CC
オプション規格	D穴加工を削除します。 ⓅG・Hは0を指定してください。	長穴を長穴中心に90°回転します。	CC=指定1mm単位 Ⓟ1≦CC≦10
指定方法	寸法DをDNCに置き換えて指定 (例)〜−DNC	RCを型式末尾に追加 (例)〜−RC	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10
@/1 Code	−100	無料	400
適用商品	全て	全て	全て

Ⓟ KXC(ニゲ加工)の規格詳細はCナビでご確認ください。

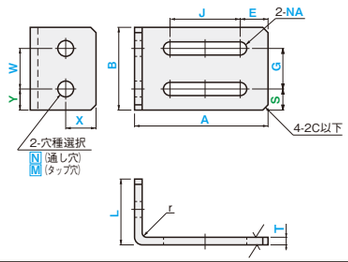
L SHAPED BRACKETS —CONNECTING TYPE—

L曲げブラケット
—ジョイントタイプ—

RoHS10 追加工 プラスワン ☞P.35

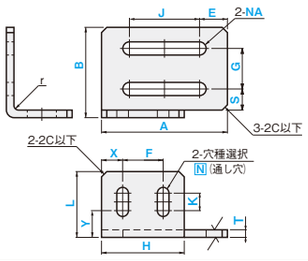


ナビCode **JTLA** —2穴×2長穴タイプ—

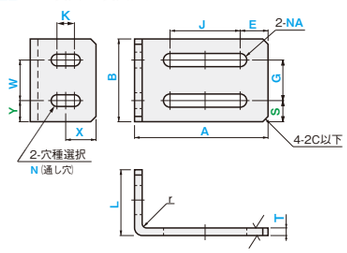


加工条件 ①・②

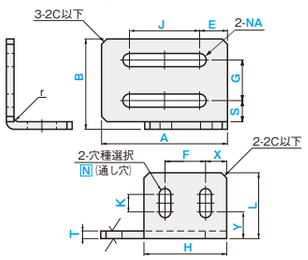
ナビCode **JTLC** —2穴×2長穴・備長Aタイプ—



ナビCode **JTLB** —2長穴×2長穴タイプ—



ナビCode **JTLD** —2長穴×2長穴・備長Bタイプ—



材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5はSPHC	処理無	SP	5	×
	ユニクロメッキ	SPU	8	×
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
A5052	処理無	AM	8	×
SUS304(2B)	処理無	SUD	5	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	選択 T	指定1mm単位 L	H	指定0.1mm単位 X	F	Y	W	K	穴種選択 Code	呼び径	指定0.1mm単位 E	S	G	J	選択 NA
JTLA	SP SPU SPC SPK SPM AM SUD	40〜350	20〜300	(SPCC)	20〜100	—	X	—	Y	W	—	N	0 (穴なし)	E	S	G	J	3
JTLB				0.8		40〜350						M	3					4
JTLC				1.0				F	Y	—	K	N	4		S			5
JTLD				1.2									5					6
				1.6									6					8
				2.3									8					10
				3.2									10					
				4.5														
				(4.0)														

加工条件

(適用条件は図枠内参照)

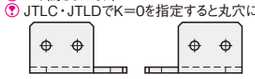
① T=0.8はMの適用不可

② M≦T×3

加工仕様

⊗( )T寸はA5052適用不可

- バリ高さ0.1以下
- JTLC・JTLDでK=0を指定すると丸穴になります。



- 通し穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であればそのまま加工します。
- 寸法Y・Sの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  Y省略:Y=(B−W)/2(JTLA・JTLB)
  S省略:S=(B−G)/2(JTLA・JTLB)
- □穴は0(穴無し)指定可。
  N・M=0を指定する時は、X・Y・W=0を指定(JTLA)
  N=0を指定する時は、X・F・Y・K=0を指定(JTLC・JTLD)
  JTLBは穴無不可

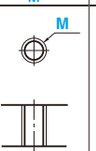
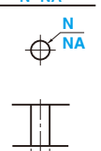
共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode - 材質Code - A - B - T - L - H - X - F - Y - W - K - 穴種選択Code・呼び - E - S - G - J - NA - オプション

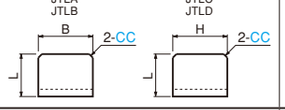
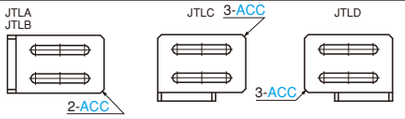
JTLA - SP - A100 - B20 - T1.0 - L20 - X10 - Y10 - W0 - N3 - E10 - S5 - G10 - J30 - NA3

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M	N・NA
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

	コーナーカット変更(L寸面)	コーナーカット変更(A寸面)
オプション		
Code	CC	ACC
オプション規格	CC=指定1mm単位 Ⓟ1≦CC≦10	ACC=指定1mm単位 Ⓟ1≦ACC≦10
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10	ACCを型式末尾に追加 (例)〜−ACC10
@/1Code	200	JTLA・JTLB 200 / JTLC・JTLD 300
適用商品	全て	全て

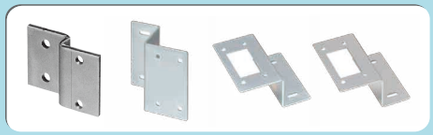
Z SHAPED BRACKETS –GENERAL–PURPOSE TYPE / SQUARE HOLE TYPE–

Z曲げブラケット
—汎用タイプ・四角穴タイプ—

RoHS10

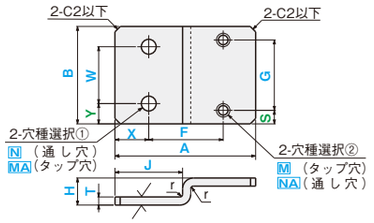
追加工 プラスワン

☞P.35



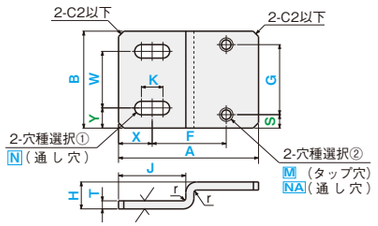
汎用タイプ

ナビCode SWBA —2穴×2穴—



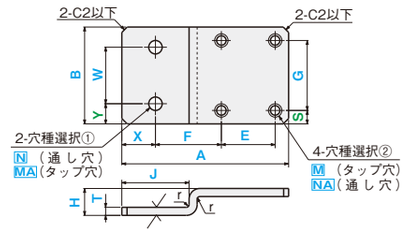
加工条件 ①・②

ナビCode SWBB —2長穴×2穴—



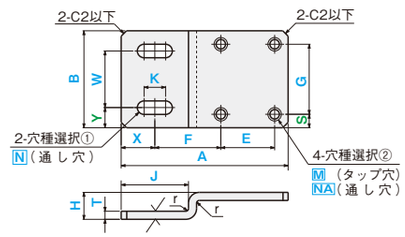
加工条件 ①・②・③

ナビCode SWBC —2穴×4穴—



加工条件 ①・②

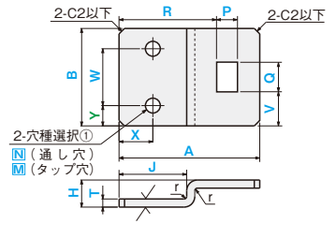
ナビCode SWBD —2長穴×4穴—



加工条件 ①・②・③

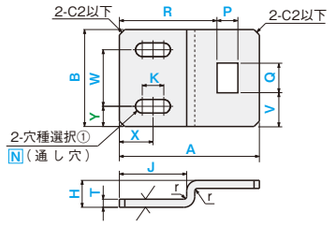
四角穴タイプ

ナビCode SWRE —2穴—



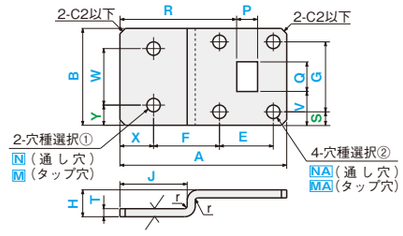
加工条件 ①・②・④

ナビCode SWRF —2長穴—



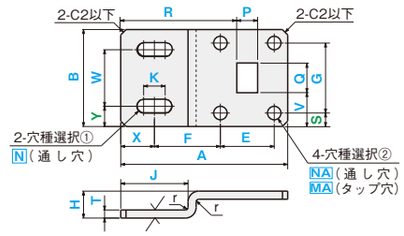
加工条件 ③・④

ナビCode SWRG —2穴×4穴—



加工条件 ①・②・④

ナビCode SWRH —2長穴×4穴—



加工条件 ①・②・③・④

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	SWB□ 出荷日	SWB□ ストーク	SWR□ 出荷日	SWR□ ストーク
SPCC 板厚4.5・6.0はSPHC	処理無	SP	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×	8	×
	ユニクロメッキ	SPU				
	三価クロメート	SPC				
	三価クロメート(黒色)	SPK				
	無電解ニッケルメッキ	SPM				
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	3	×	–	–
A5052	処理無	AM	3	×	8	×
	アルマイト(白色)	AMW	5	×	–	–
	アルマイト(黒色)	AMB				
SUS304(2B)	処理無	SUD	3	×	5	×

■汎用タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	選択 T (SPCC)(SECC)	選択 T (A5052)(SUS304)	1mm単位 H	0.1mm単位 J	X	Y	W	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	指定0.1mm単位 K	F	E	S	G	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
SWBA	SP SPB SPU SPC SPK SPM SEC AM AMW AMB SUD	20～200	10～200	0.8 1.0 1.2 1.6 2.3 (3.2) (4.5) (6.0)	(0.8) (1.0) (1.2) 1.5 2.0 3.0 (4.0)	10～100	J	X	Y	W	N MA	0 (穴なし) (2) 3 (2.3) 4 (2.5) 5 (2.6) 6 8 10	–	F	–	S	G	M NA	0 (穴なし) (2) 3 (2.3) 4 (2.5) 5 (2.6) 6 8 10
SWBB											N		K	F	–				
SWBC											N MA		–	F	E				
SWBD											N		K	F	E				

⊗( )T寸はSECC・A5052適用不可　⊗( ) 呼び径：T≧4.0適用不可

■四角穴タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	選択 T (SPCC)	選択 T (A5052)(SUS304)	1mm単位 P	Q	V	R	1mm単位 H	0.1mm単位 J	X	Y	W	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	指定0.1mm単位 K	F	E	S	G	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
SWRE	SP SPB SPU SPC SPK SPM AM SUD	40～100	20～100	0.8 1.0 1.2 1.6 2.3 3.2 4.5 6.0	(0.8) (1.0) (1.2) 1.5 2.0 3.0 (4.0) (5.0)	P	Q	V	R	10～50	J	X	Y	W	N M	0 (穴なし) (2) 3 (2.3) 4 (2.5) 5 (2.6) 6 8 10	–	–	–	–	–	–	–
SWRF															N		K	–	–	–	–	–	–
SWRG															N M		–	F	E	S	G	NA MA	0 (穴なし) (2) 3 6 (2.3) 4 8 (2.5) 5 10 (2.6)
SWRH															N		K	F	E	S	G		

⊗( )T寸はA5052適用不可　⊗( ) 呼び径：T≧4.0適用不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T=0.8はM(MA)の適用不可
② M(MA) ≦T×3
③ K≦N×5
④ P・Q≧T×2

加工仕様

- バリ高さ0.1以下
- 通し穴・四角穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であればそのまま加工します。
- 長穴はN・K寸法により下記の形状となる場合がありますが、そのまま加工します。(取付穴の機能に支障がない程度です)

共通加工条件 ☞262ページも必ずご確認ください。

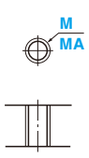
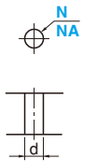
- 寸法Y・Sの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  Y省略：Y=(B−W)/2
  S省略：S=(B−G)/2
- □穴は0(穴無し)指定可。
  N・MA=0を指定する時は、X・Y・W・K=0を指定
  M・NA=0を指定する時は、F・E・S・G=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	H	J	X	Y	W	穴種選択①Code・呼び	K	F	E	S	G	穴種選択②Code・呼び	オプション
SWBD	SPB	A84	B43	T2.3	H12	J32	X13	Y8	W22	N4	K16	F39	E20	S6	G27	M4	

ナビCode	材質Code	A	B	T	P	Q	V	R	H	J	X	Y	W	穴種選択①Code・呼び	K	F	E	S	G	穴種選択②Code・呼び	オプション
SWRG	SUD	A80	B60	T2.0	P15	Q15	V22	R44	H30	J20	X5	Y10	W40	M4	F35	E30	S10	G40		NA5	

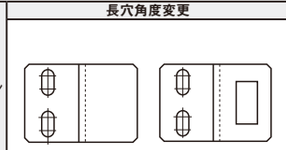
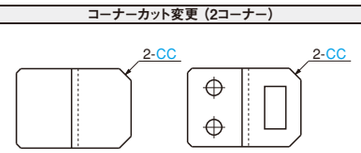
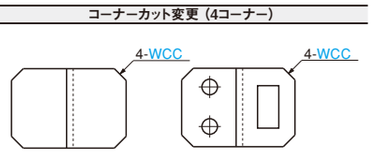
■穴種選択表

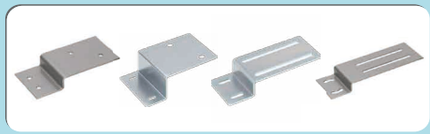
穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N・NA
形状図		

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

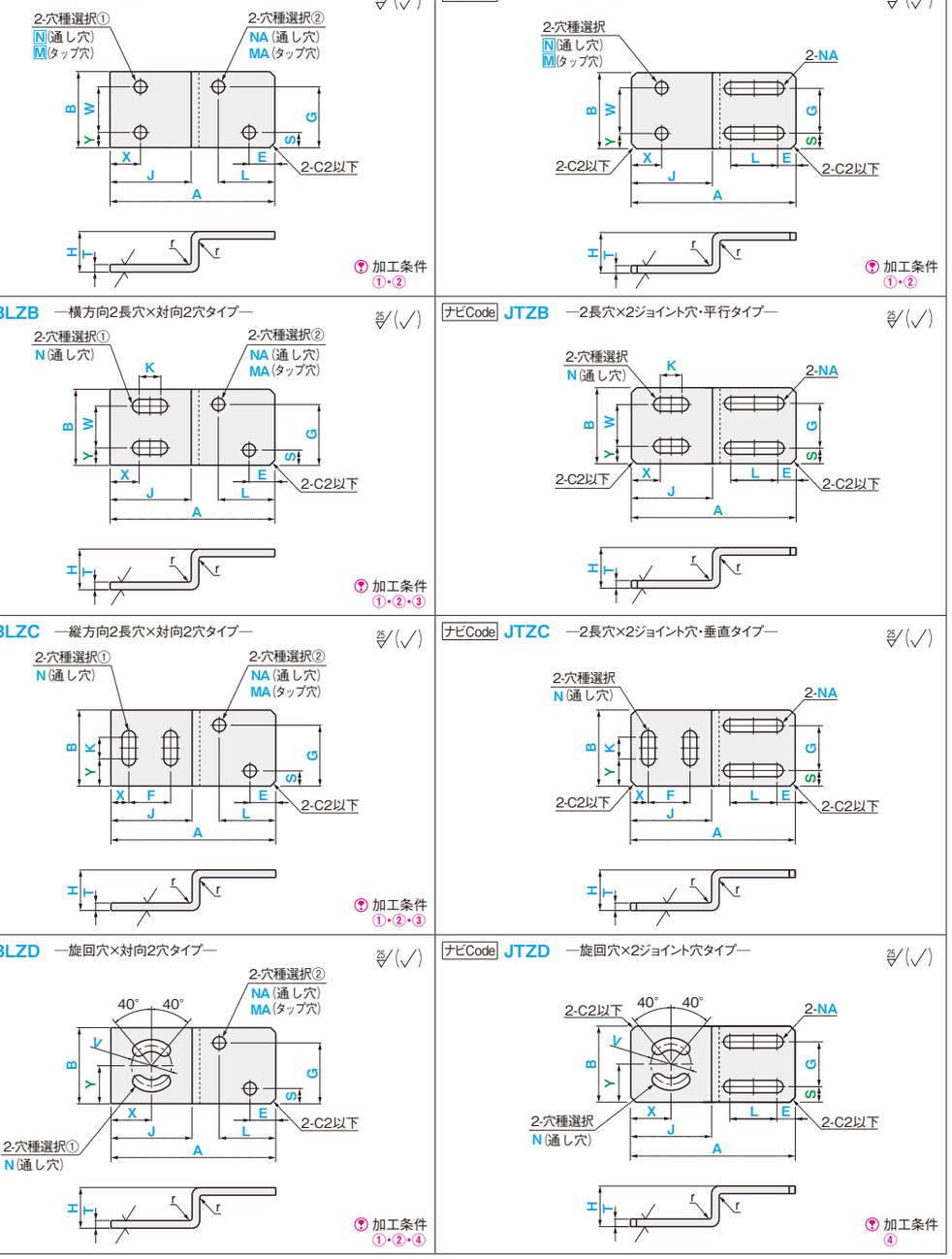
OP オプション

	長穴角度変更	コーナーカット変更（2コーナー）	コーナーカット変更（4コーナー）
オプション			
Code	RC	CC	WCC
オプション規格	長穴を長穴中心に90°回転させます。	CC=指定1mm単位 1≦CC≦10	WCC=指定1mm単位 1≦WCC≦10
指定方法	RCを型式末尾に追加 (例)～－RC	CCを型式末尾に追加 (例)～－CC10	WCCを型式末尾に追加 (例)～－WCC10
@1 Code	無料	200	400
適用商品	SWBB・SWBD・SWRF・SWRHのみ	全て	全て



商品検索・ご利用ガイド
商品検索
ご利用ガイド
取付板・ブラケット
板金
フライス -平型・T型-
フライス -L型-
溶接
ベアリング・シャフトホルダ
ベアリングホルダ
シャフトホルダ
その他
スライドガイド関連小物
連結部品
位置決め・治具関連
位置決め
溶接スタンド
支柱クランプ
その他治具関連
板金小物・カバー
板金小物
板金カバー
Cナビマニュアル
加工条件・技術情報
共通加工条件
技術情報
材質処理情報
お取引案内
索引/HP掲載・規格廃止商品
索引
HP掲載商品
規格廃止商品

	穴位置変則タイプ	ジョイントタイプ
2穴	ナビCode **BLZA** —2穴×対向2穴タイプ—	ナビCode **JTZA** —2穴×2ジョイント穴タイプ—
2長穴（横）	ナビCode **BLZB** —横方向2長穴×対向2穴タイプ—	ナビCode **JTZB** —2長穴×2ジョイント穴・平行タイプ—
2長穴（縦）	ナビCode **BLZC** —縦方向2長穴×対向2穴タイプ—	ナビCode **JTZC** —2長穴×2ジョイント穴・垂直タイプ—
旋回穴	ナビCode **BLZD** —旋回穴×対向2穴タイプ—	ナビCode **JTZD** —旋回穴×2ジョイント穴タイプ—



MS 材質・処理／通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5はSPHC	処理無	SP	5	×
	ユニクロメッキ	SPU	8	×
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート（黒色）	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
A5052	処理無	AM	8	×
SUS304（2B）	処理無	SUD	5	×

■穴位置変則タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 A	B	H	指定0.1mm単位 J	X	F	Y	W	穴種選択① Code	呼び径	指定0.1mm単位 K	V	E	S	L	G	穴種選択② Code	呼び径
BLZA	SP	（SPCC）	40 ～ 100	20 ～ 100	10 ～ 50	J	X	—	Y	W	N	0（穴なし）	—						NA	(2) 3
BLZB	SPU	0.8									M	(2) 3	—						MA	(2.3) 4
BLZC	SPC	1.0										(2.3) 4	K		E	S	L	G		(2.5) 5
	SPK	1.2										(2.5) 5								(2.6) 6
	SPM	1.6						F			N	(2.6) 6								8
BLZD	AM	2.3										8								10
	SUD	3.2								—		10								
		4.5						—					—	V						
		(4.0)																		

⊗（ ）T寸はA5052適用不可　⊗（ ）呼び径：T≧4.0適用不可

■ジョイントタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	選択 T	1mm単位 H	指定0.1mm単位 J	X	F	Y	W	K	V	穴種選択 Code	呼び径	指定0.1mm単位 E	S	G	L	選択 NA
JTZA	SP	40 ～ 350	20 ～ 300	（SPCC）	10 ～ 100	J	X	—	Y	W	—	—	N M	0（穴なし）	E	S	G	L	3
JTZB	SPU			0.8										3					4
JTZC	SPC			1.0										4					5
	SPK			1.2										5					6
	SPM			1.6				F			K		N	6					8
	AM			2.3										8					10
	SUD			3.2						—		—		10					
				4.5				—											
				(4.0)								V							

⊗（ ）T寸はA5052適用不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① T=0.8はM（MA）の適用不可
② M（MA）≦T×3
③ K≦N×5
④ 10+N≦V≦35−N

加工仕様
▽ バリ高さ0.1以下
▽ 通し穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金加工限界内（P.262）であればそのまま加工します。

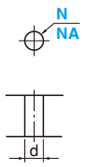
共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
▽ 寸法Y・Sの指定を省略可。センターに均等配置になります。
Y省略：Y=（B−W）/2（BLZA・BLZB・JTZA・JTZB）
Y省略：Y=（B−K）/2（BLZC・JTZC）
S省略：S=（B−G）/2（JTZ□）
▽ □穴は0（穴無し）指定可。
N・M=0を指定する時は、X・Y・W=0を指定（BLZA・JTZA）

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	H	J	X	F	Y	W	穴種選択① Code・呼び	K	V	E	S	L	G	穴種選択② Code・呼び	オプション
BLZA	SP	T1.0	A100	B20	H12	J20	X10		Y10	W0	N3			E10	S5	L30	G10	NA3	

ナビCode	材質Code	A	B	T	H	J	X	F	Y	W	K	V	穴種選択 Code・呼び	E	S	G	L	NA	オプション
JTZA	SP	A100	B20	T1.0	H12	J20	X10		Y10	W0			N3	E10	S5	G10	L30	NA3	

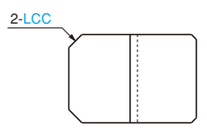
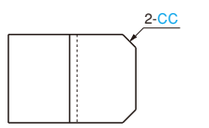
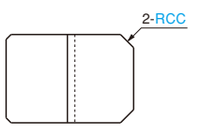
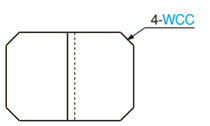
■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N・NA
形状図		

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

オプション	左コーナーカット変更（2コーナー）	右コーナーカット変更（2コーナー）		コーナーカット変更（4コーナー）
				
	⊗BLZ□は適用不可	▽JTZ□は右記RCCで指定	▽BLZ□は左記CCで指定	
Code	LCC	CC	RCC	WCC
オプション規格	LCC=指定1mm単位 ▽1≦LCC≦10	CC=指定1mm単位 ▽1≦CC≦10	RCC=指定1mm単位 ▽1≦RCC≦10	WCC=指定1mm単位 ▽1≦WCC≦10
指定方法	LCCを型式末尾に追加 （例）〜−LCC10	CCを型式末尾に追加 （例）〜−CC10	RCCを型式末尾に追加 （例）〜−RCC10	WCCを型式末尾に追加 （例）〜−WCC10
@/1 Code	200	200	200	400
適用商品	JTZ□のみ	BLZ□のみ	JTZ□のみ	全て

Z曲げブラケット / 角度指定ブラケット
−ねじ型センサ取付タイプ−

RoHS10

追加工 プラスワン

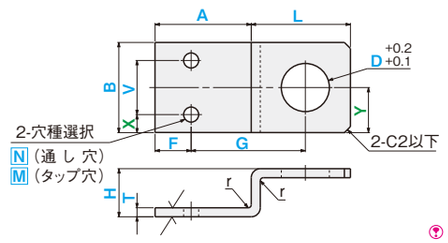
☞P.35



Z曲げ

2穴

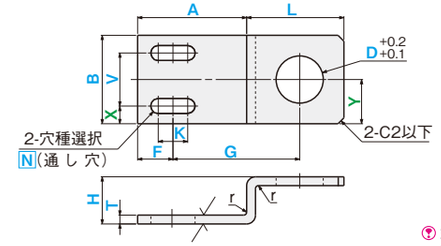
ナビCode **SNBA** −Z曲げ2穴−



加工条件 ①・②

2長穴

ナビCode **SNBB** −Z曲げ2長穴−

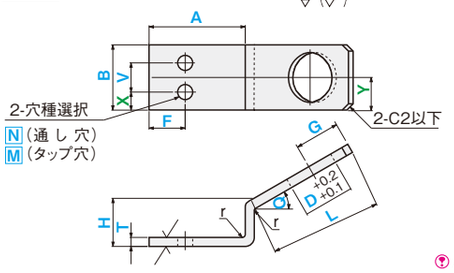


加工条件 ③

Z曲げ・角度指定

2穴

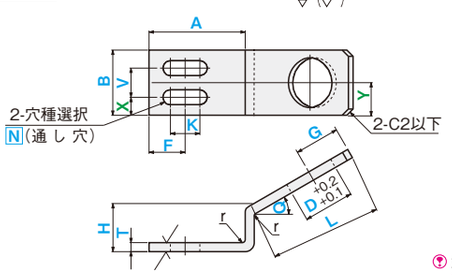
ナビCode **SNBE** −Z曲げ角度指定2穴−



加工条件 ①・②

2長穴

ナビCode **SNBF** −Z曲げ角度指定2長穴−

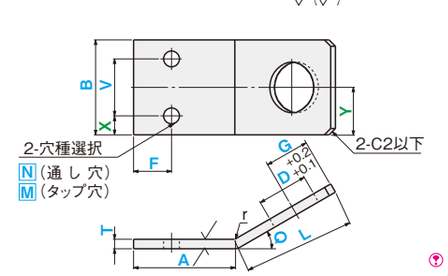


加工条件 ③

角度指定

2穴

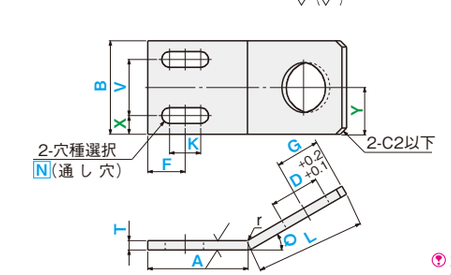
ナビCode **SNBG** −角度指定2穴−



加工条件 ①・②

2長穴

ナビCode **SNBH** −角度指定2長穴−



加工条件 ③

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5・6.0は SPHC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	5	×
	アルマイト(白色)	AMW		
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	3	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T		指定1mm単位 A	B	L	H	0.1mm単位 F	X	V	穴種選択① Code	呼び径	指定0.1mm単位 K	G	Y	5° 単位 Q	D
SNBA	SP SPB SPU SPC SPK SPM SEC AM AMW AMB SUD	(SPCC) (SECC) 0.8 1.0 1.2 1.6 2.3 3.2 (4.5) (6.0)	(A5052) (SUS304) (0.8) (1.0) (1.2) 1.5 2.0 3.0 (4.0)	10 ～ 100	20 ～ 80	10 ～ 100	10 ～ 100	F	X	V	N M	0 (穴なし)	–	G	Y	–	3～30 (0.5mm単位) 31～50 (1mm単位)
SNBB											N		K			–	
SNBE											N M	(2) (2.3) (2.5) (2.6) 3 4 5 6 8 10	–			30° 45° 60°	
SNBF											N		K				
SNBG							–				N M		–			5° ～ 135°	
SNBH											N		K				

⊗（）T寸はSECC・A5052適用不可　⊗（）呼び径：T≧4.0適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① T=0.8はMの適用不可
② M≦T×3
③ K≦N×5

加工仕様
- バリ高さ0.1以下
- 通し穴・D穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性があり生すが、板金品加工限界内(P.262)であればそのまま加工します。
- 長穴はN・K寸法により下記の形状となる場合がありますが、そのまま加工します。
(取付穴の機能に支障がない程度です)



共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
- □穴は0(穴無し)指定可。
N・M=0を指定する時は、F・X・V・K=0を指定
- 寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(B−V)/2
Y省略：Y=B/2

注文例

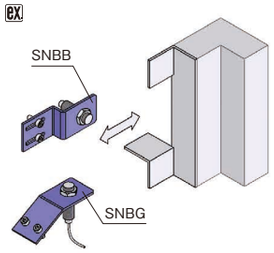
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	H	F	X	V	穴種選択Code・呼び	K	G	Y	Q	D	オプション
SNBA	SPB	T3.2	A62	B40	L48	H16	F25	X6	V24	N5		G65	Y20		D25	

■穴種選択表

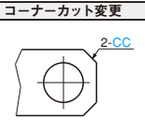
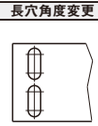
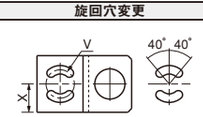
穴種	タップ穴	通し穴
Code	M	N
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

CX



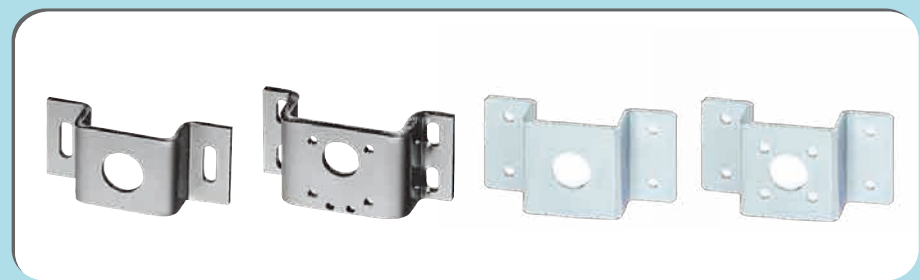
OP オプション

	コーナーカット変更	長穴角度変更	D穴加工削除	旋回穴変更
オプション				
Code	CC	RC	DNC	QNC
オプション規格	CC=指定1mm単位 ☞1≦CC≦10	長穴を長穴中心に90° 回転させます。	D穴加工を削除します。 ☞D・G・Yの指定不要	Xは旋回穴のセンターまでの距離となります。 Vオはピッチサークルの直径となります。 K=0を指定してください。
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例) ～−CC10	RCを型式末尾に追加 (例) ～−RC	寸法DをDNCに置き換えて指定 (例) ～−DNC	寸法NをQNCに置き換えて指定 (例) ～−V20−QNC3−K0−～
@/1 Code	300	無料	−100	1,400
適用商品	全て	SNBB・SNBF・SNBHのみ	全て	SNBB・SNBF・SNBHのみ

凸 SHAPED BRACKETS

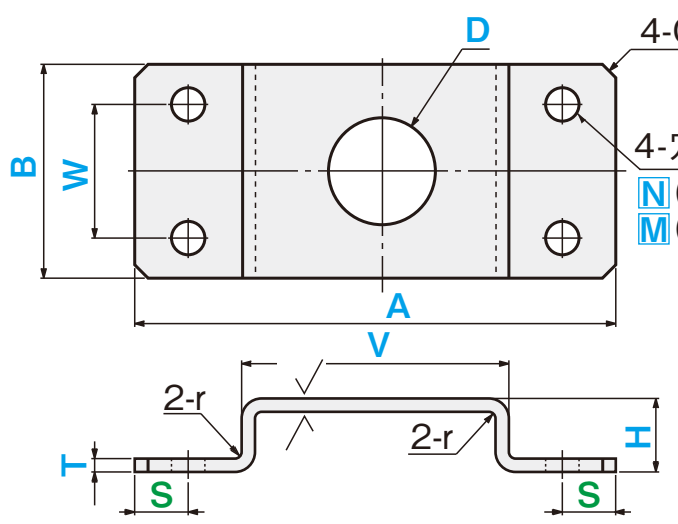
凸曲げブラケット

RoHS10 追加工プラスワン ☞P.35



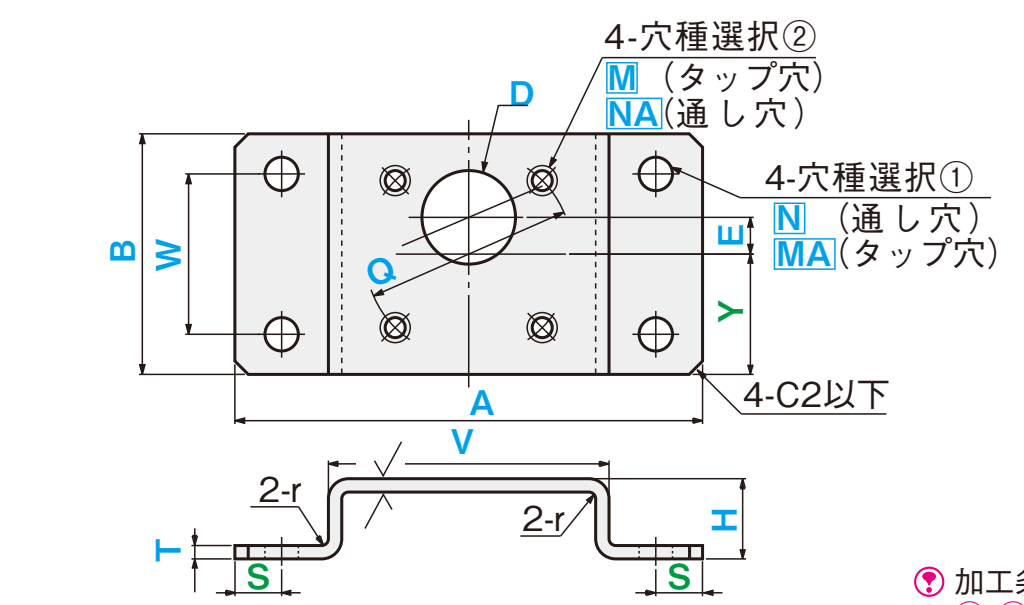
	取付穴なし	取付穴あり
丸穴	ナビCode **BLUE** —4穴—	ナビCode **BLUG** —4穴×4タップ—
長穴	ナビCode **BLUF** —2長穴—	ナビCode **BLUH** —4長穴×4タップ×2穴—

ナビCode **BLUE** —4穴— 25/ (√)



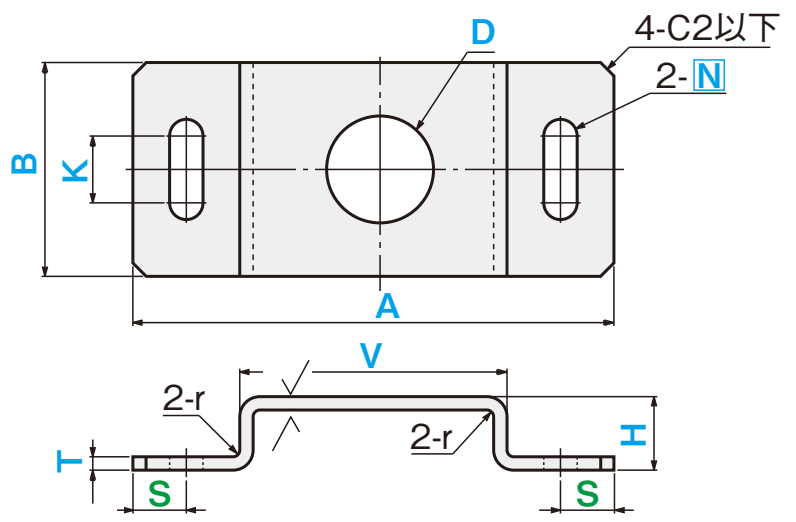
加工条件 ①・②・③

ナビCode **BLUG** —4穴×4タップ— 25/ (√)



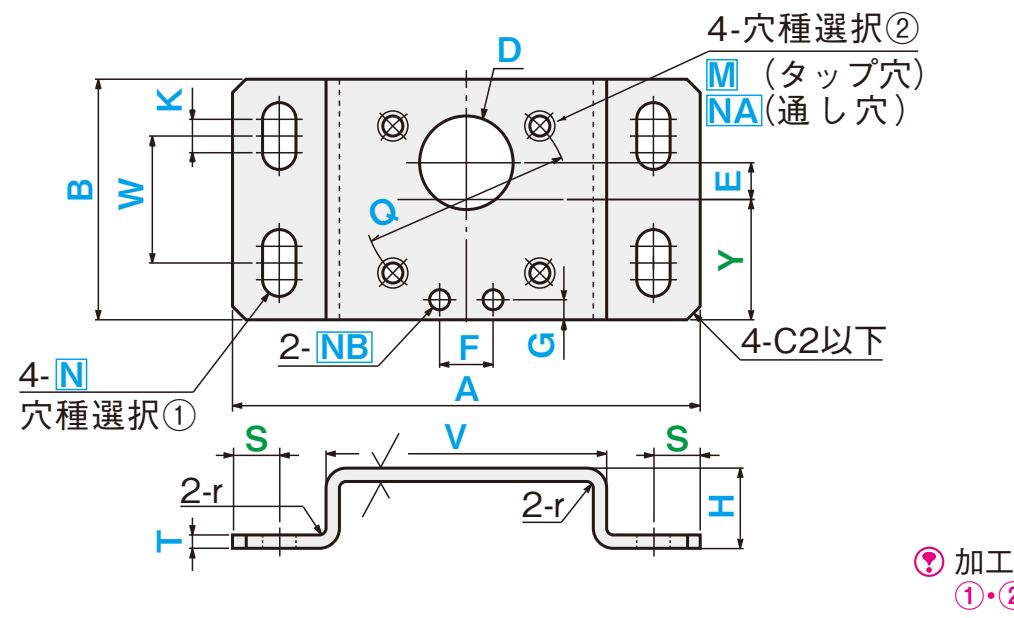
加工条件 ①・②・③

ナビCode **BLUF** —2長穴— 25/ (√)



加工条件 ①

ナビCode **BLUH** —4長穴×4タップ×2穴— 25/ (√)

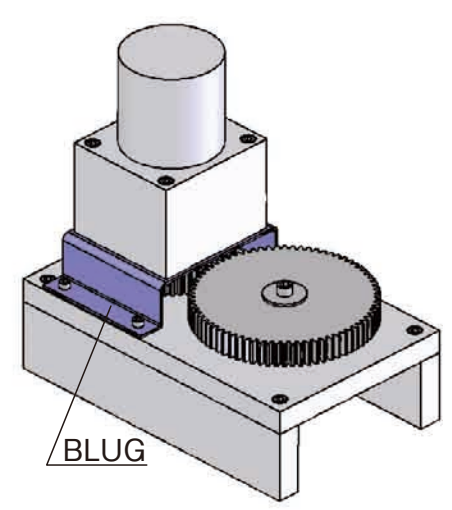


加工条件 ①・②・③

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5・6.0はSPHC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	5	
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	3	×

ex



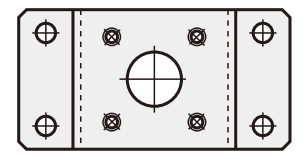
ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	選択 T (SPCC)(SECC)	T (A5052)(SUS304)	1mm単位 H	V	S	0.1mm単位 W	穴種選択① Code	呼び径	1mm K	0.1mm単位 Y	E	D	0.1mm Q	穴種選択② Code	呼び径	1mm単位 F	G	通し穴 NB
BLUE	SP SPB SPU SPC SPK SPM SEC AM AMW AMB SUD	40 ~ 200	10 ~ 200	0.8 1.0 1.2 1.6 2.3 3.2 (4.5) (6.0)	(0.8) (1.0) (1.2) 1.5 2.0 3.0 (4.0)	10 ~ 100	V	S	W	N M	0 (穴なし) (2) (2.3) (2.5) (2.6) 3 4 5 6 8 10	—	—	—	3～30 (0.5mm単位) 31～50 (1mm単位)	—	—	—	—	—	—
BLUF									—	N		K	—	—							
BLUG									W	N MA		—	Y	E		Q	M NA	0(穴なし) (2)・(2.3) (2.5)・(2.6) 3・4・5 6・8・10			
BLUH									W	N		K	Y	E					F	G	0(穴なし) (2)・(2.3) (2.5)・(2.6) 3・4・5 6・8・10

⊗( )T寸はSECC・A5052適用不可　　⊗( )呼び径：T≧4.0適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)

① V≧H
② T=0.8はM(MA)の適用不可
③ M(MA) ≦T×3

加工仕様
- バリ高さ0.1以下
- 通し穴・D穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であればそのまま加工します。
- E=0も指定可。右図の形状となります。(BLUG・BLUH)



- 長穴はN・K寸法により下記の形状となる場合がありますが、そのまま加工します。(取付穴の機能に支障がない程度です)



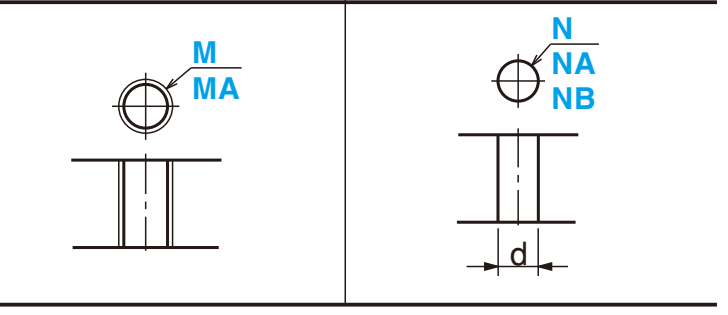
共通加工条件 P.262も必ずご確認ください。
- 寸法Sの指定がない場合、スカートのセンターに取付穴があきます。
  S省略：S=(A−V)/4
- 寸法Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  Y省略：Y=B/2
- □穴は0(穴無し)指定可
  穴種選択①=0を指定する時は、S・W・K=0を指定
  穴種選択②=0を指定する時は、Q=0を指定
  NB=0を指定する時は、F・G=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	H	V	S	W	穴種選択① Code・呼び	K	Y	E	D	Q	穴種選択② Code・呼び	F	G	NB	オプション
BLUH	SPU	A120	B62	T3.2	H20	V80		W36	N5	K12	Y35	E8	D15	Q52	M4	F18	G5	NB4	

■穴種選択表

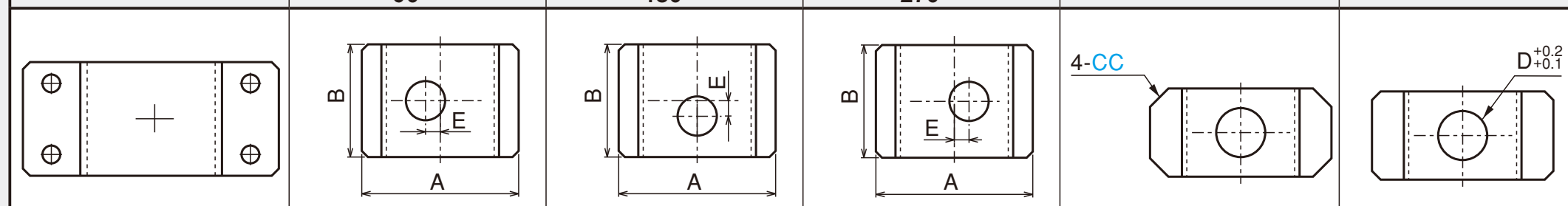
穴種	タップ穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA・NB
形状図	M MA	N NA NB d



加工仕様

寸法	ボルト呼び径									
	2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション



オプション	D穴加工削除	D穴位置変更 90°	D穴位置変更 180°	D穴位置変更 270°	コーナーカット変更	D穴公差変更
Code	DNC	HLC	HDC	HRC	CC	DPC
オプション規格	D穴加工を削除します。E寸法の指定不要(BLUG・BLUH)	E寸の指定方法を90°回転します。	E寸の指定方法を180°回転します。	E寸の指定方法を270°回転します。	コーナーカットを変更します。CC=指定1mm単位 1≦CC≦20	D寸法の公差を +0.2 +0.1 に変更します。
指定方法	寸法DをDNCに置き換えて指定 (例)～−DNC	HLCを型式末尾に追加 (例)～−HLC	HDCを型式末尾に追加 (例)～−HDC	HRCを型式末尾に追加 (例)～−HRC	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC10	DPCを型式末尾に追加 (例)～−DPC
@/1 Code	−100	無料			400	無料
適用商品	全て	BLUG・BLUHのみ			全て	全て

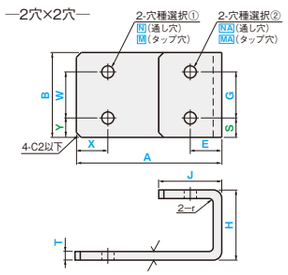
HOOK SHAPED BRACKETS

フック曲げブラケット

RoHS10 追加工 プラスワン ☞P.35

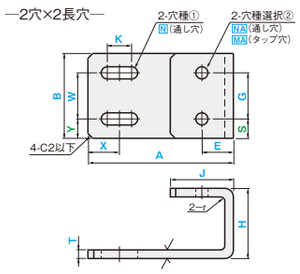


ナビCode **BLFA** —2穴×2穴—



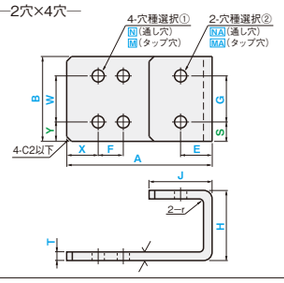
加工条件 ①・②

ナビCode **BLFC** —2穴×2長穴—



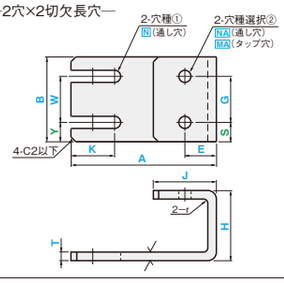
加工条件 ①・②・③

ナビCode **BLFB** —2穴×4穴—



加工条件 ①・②

ナビCode **BLFD** —2穴×2切欠長穴—



加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	5	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	3	×

ナビCode	材質・表面処理 Code		選択 T		指定1mm単位 A	B	H	指定0.1mm単位 J	X	F	Y	W	穴種選択① Code	呼び径	指定0.1mm単位 K	E	S	G	穴種選択② Code	呼び径
BLFA	SP	SEC	(SPCC) (SECC)	(A5052) (SUS304)	20 ～ 100	20 ～ 50	12 ～ 50	10.0 ～ 50.0	X	—	Y	W	N	0 (なし)	—	E	S	G	NA	0 (なし)
BLFB	SPB	AM	1.0							F			M	2 3					MA	2 3
BLFC	SPU	AMW	1.2	(1.0)										2.3 4						2.3 4
BLFD	SPC	AMB	1.6	1.5										2.5 5						2.5 5
	SPK	SUD	2.3	2.0						—				2.6 6						2.6 6
	SPM								—				N	8 10	K					8 10

⊗ ( ) T寸はA5052適用不可

加工条件 (適用条件は図枠内参照)
① H≧J+T×2
② M(MA) ≦T×3
③ K≦N×5
④ A/2≧K
⑤ Y≧2×N
⑥ W≧2×N

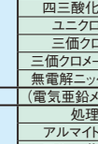
加工仕様
- バリ高さ0.1以下
- 通し穴が端面に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内 (P.262)であれば、そのまま加工します。

共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。
- 寸法Y・Sの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  Y省略:Y=(B−W)/2
  S省略:S=(B−G)/2
- □穴は0(穴無し)指定可。
  N・M=0を指定する時は、X・F・Y・W・K=0を指定
  NA・MA=0を指定する時は、E・S・G=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	H	J	X	F	Y	W	穴種選択①Code・呼び	K	E	S	G	穴種選択②Code・呼び	オプション
BLFA	SP	T1.0	A50	B20	H25	J20	X10		Y5	W10	N3		E10	S5	G10	MA3	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

オプション	コーナーカット変更 (J寸面)	コーナーカット変更 (A寸面)
Code	LCC	ACC
オプション規格	LCC=指定1mm単位 ①1≦LCC≦10	ACC=指定1mm単位 ①1≦ACC≦10
指定方法	LCCを型式末尾に追加 (例)～−LCC10	ACCを型式末尾に追加 (例)～−ACC10
@1 Code	200	200
適用商品	全て	全て

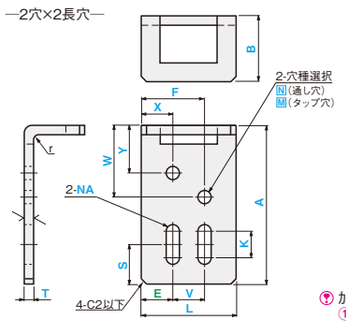
PHOTOELECTRIC SENSOR BRACKETS −STANDARD TYPE−

光電センサ用ブラケット
—側面取付タイプ—

RoHS10 追加工 プラスワン ☞P.35

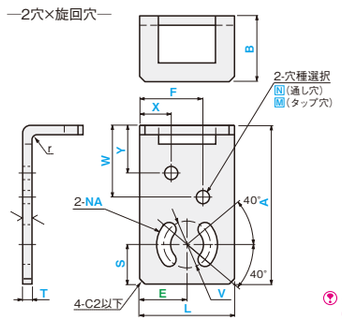


ナビCode **LSNA** —2穴×2長穴—



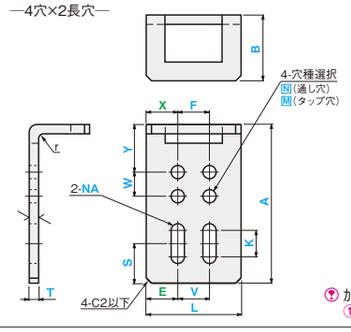
加工条件 ①・②

ナビCode **LSNC** —2穴×旋回穴—



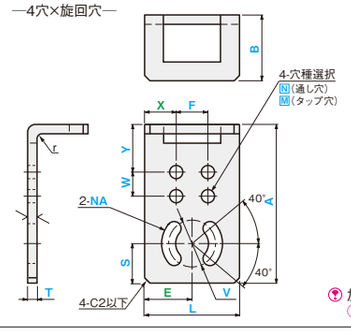
加工条件 ①・③・④

ナビCode **LSNB** —4穴×2長穴—



加工条件 ①・②

ナビCode **LSND** —4穴×旋回穴—



加工条件 ①・③・④

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	3	×
SUS304(2B)	処理無	SUD	3	×

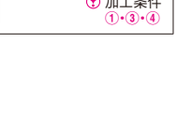
ナビCode	材質・表面処理 Code		選択 T		指定1mm単位 A	B	L	指定0.1mm単位 X	F	Y	W	穴種選択 Code	呼び径	指定0.1mm単位 E	S	V	K	選択 NA
LSNA	SP		(SPCC) (SECC)	(SUS304)	20 ～ 120	10 ～ 30	20 ～ 50	X	F	Y	W	N	0 (なし)	E	S	V	K	2 3
LSNB	SPB		1.0	1.0				X				M	2 3					2.3 4
LSNC	SPU		1.2	1.5				X					2.3 4					2.5 5
LSND	SPC		1.6	2.0				X					2.5 5				—	2.6 6
	SPK		2.3					X					2.6 6					
	SPM																	
	SEC																	
	SUD																	

加工条件 (適用条件は図枠内参照)
① M≦T×3
② K≦NA×5
③ 10+NA≦V≦35−NA
④ 旋回穴と穴・旋回穴と端面の距離の加工限界は通し穴と同等です。板金品の加工限界 (P.262)

加工仕様
- バリ高さ0.1以下
- 通し穴が端面に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内 (P.262)であればそのまま加工します。
- 寸法X・Eの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X省略:X=(L−F)/2 (LSNB・LSND)
  E省略:E=(L−V)/2 (LSNA・LSNB)
  E省略:E=L/2 (LSNC・LSND)
- □穴は0(穴無し)指定可。
  N・M=0を指定する時は、X・F・Y・W=0を指定

■マド部の共通加工仕様 (展開図)

- b=T×2を目安に加工します。

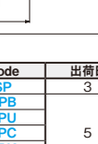


共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。

注文例

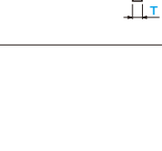
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	F	Y	W	穴種選択Code・呼び	E	S	V	K	NA	オプション
LSNA	SP	T1.0	A50	B20	L20	X5	F10	Y10	W15	N3	E5	S15	V10	K5	NA3	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M	N・NA
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	2.3	2.5	2.6	3	4	5	6
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5

OP オプション

オプション	長穴角度変更	マド加工削除
		
Code	RC	WNC
オプション規格	長穴をSとE+V/2の交点を中心に90°回転させます。	マド加工を削除します。
指定方法	RCを型式末尾に追加 (例)～−RC	WNCを型式末尾に追加 (例)～−WNC
@1 Code	無料	−380
適用商品	LSNA・LSNBのみ	全て

EX

FLAT BRACKETS —2 HOLES & 3 HOLES TYPE—

平型ブラケット
—2穴/3穴タイプ—

RoHS10

追加工 プラスワン

☞P.35

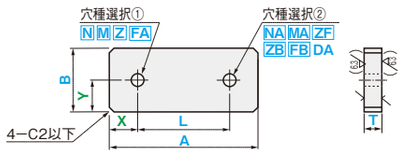


商品検索・ご利用ガイド / 商品検索 / ご利用ガイド / 取付板・ブラケット / 板金 / フライス-平型・T型- / フライス-L型- / 溶接 / ベアリング・シャフトホルダ / ベアリングホルダ / シャフトホルダ / その他 / スライドガイド関連小物 / 連結部品 / 位置決め・治具関連 / 位置決め / 溶接スタンド / 支柱クランプ / その他治具関連 / 板金小物・カバー / 板金小物 / 板金カバー / Cナビマニュアル / 加工条件・技術情報 / 共通加工条件 / 技術情報 / 材質処理情報 / お取引案内 / 索引/HP掲載・規格廃止商品 / 索引 / HP掲載商品 / 規格廃止商品

㊦各図枠内の穴種Codeはページ右下の穴種選択表をご参照ください。

2穴

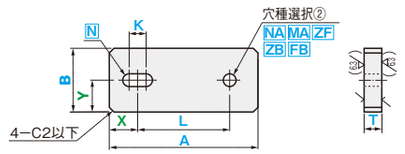
ナビCode **JUDA** —エコノミータイプ—
JUDAT —6面フライスタイプ—



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②

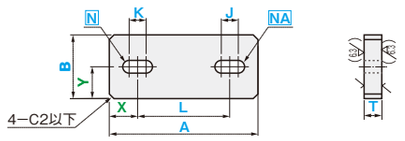
ナビCode **JUDB** —エコノミータイプ—
JUDBT —6面フライスタイプ—



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②・③

ナビCode **JUDC** —エコノミータイプ—
JUDCT —6面フライスタイプ—

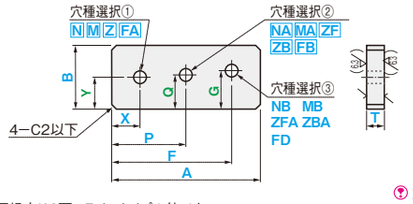


※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②・③・④

3穴

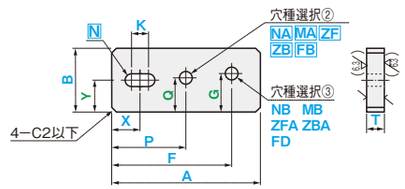
ナビCode **JUDD** —エコノミータイプ—
JUDDT —6面フライスタイプ—



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②

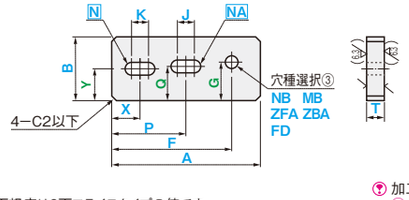
ナビCode **JUDE** —エコノミータイプ—
JUDET —6面フライスタイプ—



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②・③

ナビCode **JUDF** —エコノミータイプ—
JUDFT —6面フライスタイプ—



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②・③・④

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	エコノミータイプ 6面フライスタイプ（A200.1以上）		6面フライスタイプ（A200.1以上）	
			出荷日	ストーク	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C	6	C
	パーカー	SSP				
	ユニクロメッキ	SSU	8	C	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C	6	C
	硬質クロームメッキ	SSR	8	×	8	×
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C	6	C
	パーカー	SCP				
	ユニクロメッキ	SCU	8	C	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C	6	C
	硬質クロームメッキ	SCR	8	×	8	×
A5052	処理無	AM	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	—	—
SKS93（56HRC〜）	処理無	SK	8	×	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SKM				
	硬質クロームメッキ	SKR				
HPM2T相当（38〜42HRC）	処理無	HP	8	×	8	×
	硬質クロームメッキ	HPR				

㊦ストーク料金（材質Code S□U）：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
㊦ストーク料金（上記以外）：300円/1本（同一サイズ 3本以上は一律810円）
㊦大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

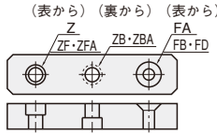
■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏	皿 穴	実寸指定通し穴
形状図・Code	M MA MB	N NA NB	Z ZF ZFA	ZB ZBA	FA FB FD	DA
加工仕様	有効長は最大M(□)×2					3〜30

寸法	ボルト呼び径						
	3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20
d2	7	9	11	14	18	22	—

㊦FA・FB・FDは呼び径12の適用不可

㊦Z・ZF・ZFA・ZB・ZBA・FA・FB・FDは図面正面図を表として右記の様になります



■2穴

タイプ	ナビCode	材質・表面処理Code 鉄系・ステンレス	アルミ系	特殊鋼	0.1mm単位 A	0.1mm単位 B	T
エコノミータイプ	JUDA JUDB JUDC	SS SSB SSP SSU SSM SSR SC SCB SCP SCU SCM SCR SU	AM AMW AMB AC ACW ACB	SK SKM SKR HP HPR	30.0〜500.0	20.0〜200.0	(SS400) (S45C) (SUS304) 6 9 12 16 19 (A5052) (A2017) 6 8 10 12 15 20 (SKS93) (HPM2T相当) (5) 8 10 13 15 20
6面フライスタイプ	JUDAT JUDBT JUDCT				25.0〜500.0	10.0〜200.0	3.0〜20.0 (0.1mm単位)

㊦HPM2T相当はT≧7

ナビCode	0.1mm単位 X	0.1mm単位 Y	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	1mm単位 K	0.1mm単位 L	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径	穴種選択② DA	穴種選択② 0.5mm	1mm単位 J
JUDA JUDAT	X	Y	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	—	L	NA MA ZF ZB FB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	DA	3〜30	—
JUDB JUDBT	X	Y	N		K	L			—	—	—
JUDC JUDCT	X	Y	N		K	L	NA		—	—	J

⊗FA、FBは呼び径12適用不可

■3穴

タイプ	ナビCode	材質・表面処理Code 鉄系・ステンレス	アルミ系	特殊鋼	0.1mm単位 A	0.1mm単位 B	T
エコノミータイプ	JUDD JUDE JUDF	SS SSB SSP SSU SSM SSR SC SCB SCP SCU SCM SCR SU	AM AMW AMB AC ACW ACB	SK SKM SKR HP HPR	30.0〜500.0	20.0〜200.0	(SS400) (S45C) (SUS304) 6 9 12 16 19 (A5052) (A2017) 6 8 10 12 15 20 (SKS93) (HPM2T相当) (5) 8 10 13 15 20
6面フライスタイプ	JUDDT JUDET JUDFT				25.0〜500.0	10.0〜200.0	3.0〜20.0 (0.1mm単位)

㊦HPM2T相当はT≧7

ナビCode	0.1mm単位 X	0.1mm単位 Y	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	1mm単位 K	0.1mm単位 P	0.1mm単位 Q	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径	1mm単位 J	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	穴種選択③ Code	穴種選択③ 呼び径
JUDD JUDDT	X	Y	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	—	P	Q	NA MA ZF ZB FB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	—	F	G	NB MB ZFA ZBA FD	3 4 5 6 8 10 (12)
JUDE JUDET	X	Y	N		K	P	Q			—	F	G		
JUDF JUDFT	X	Y	N		K	P	Q	NA		J	F	G		

⊗FA、FB、FDは呼び径12適用不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 6面フライスタイプのSUはA≦200
② 6面フライスタイプはT≦6のとき、A≦200
③ K≦N×10
④ J≦NA×10

加工仕様

㊦エコノミータイプの鉄・ステンレスはフラットバーになります。
㊦エコノミータイプのアルミは4面フライス（圧延）になります。
㊦特殊鋼はエコノミータイプ・6面フライスタイプともに6面フライスになります。
㊦指示なき面取りはC0.2〜0.5
㊦材質SKS93は焼入れ処理をしている為、板厚・大きさによっては反りの生じる可能性があります。

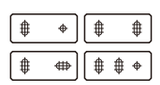
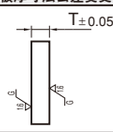
共通加工条件 ㊨P.263も必ずご確認ください。

㊦寸法X・Y・Q・Gの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略：X＝（A−L）/2（JUDA〜JUDC、JUDAT〜JUDCT）
Y・Q・G省略：Y（Q・G）＝B/2
㊦□穴は0（穴無し）指定可。
N・M・Z・FA＝0を指定する時は、X・Y・K＝0を指定。
NA・MA・ZF・ZB・FB＝0を指定する時は、L・P・Q・J=0を指定。

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	Y	穴種選択①Code 呼び	K	L	P	Q	穴種選択②Code・呼び	J	F	G	穴種選択③Code・呼び	オプション
JUDA	SS	A120	B40	T6	X15	Y20	N6		L80			NA8					

OP オプション

オプション	長穴角度変更	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	板厚寸法公差変更
				
Code	RC・WRC	CC	HSC	TKC
オプション規格	長穴を長穴中心に90°回転させます。 ㊦RCはNで指定する長穴のみ回転 ㊦WRCはN・NAの両方の長穴を回転	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 ㊦2≦CC≦50	ヘリサートを追加します。 ㊦T≧M（MA・MB）	T寸の公差を変更します。 ㊦A寸200以下のみ適用
指定方法	RC・WRCを型式末尾に追加 （例）〜−RC	CCを型式末尾に追加 （例）〜−CC12	HSCを型式末尾に追加 （例）〜−HSC	TKCを型式末尾に追加 （例）〜−TKC
@/1 Code	無料	CC 2〜20: 400 CC21〜30: 600 CC31〜50: 1,200	JUDA(T)・JUDB(T): 400 JUDE(T)・JUDF(T): 400 JUDD(T): 800	1,200
適用商品	JUDA(T)・JUDD(T)以外	全て	材質A2017・A5052で穴種M・MA・MBのみ	6面フライスタイプで材質Code SS・SSB・SSP SC・SCB・SCPのみ

FLAT BRACKETS —4 HOLES TYPE—

平型ブラケット
—4穴タイプ—

RoHS10

追加工 プラスワン

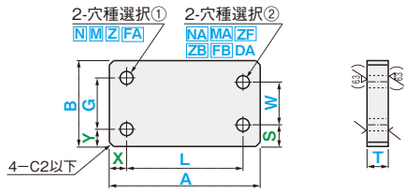
☞P.35



㊦各図枠内の穴種Codeはページ右下の穴種選択表をご参照ください。

4穴・ピッチ指定

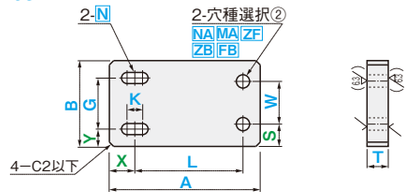
ナビCode **JUAA** —エコノミータイプ—
JUAAT —6面フライスタイプ—



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②

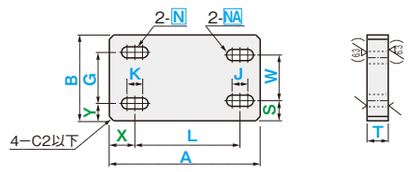
ナビCode **JUBA** —エコノミータイプ—
JUBAT —6面フライスタイプ—



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②・③

ナビCode **JUEA** —エコノミータイプ—
JUEAT —6面フライスタイプ—

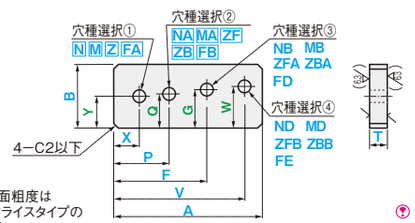


※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②・③・④

4穴・端面基準指定

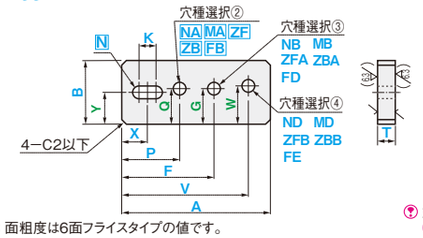
ナビCode **JUDG** —エコノミータイプ—
JUDGT —6面フライスタイプ—



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②

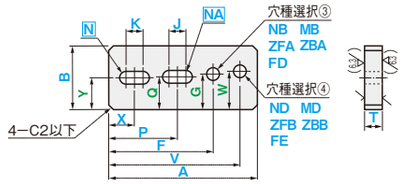
ナビCode **JUDH** —エコノミータイプ—
JUDHT —6面フライスタイプ—



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②・③

ナビCode **JUDJ** —エコノミータイプ—
JUDJT —6面フライスタイプ—



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

㊦加工条件 ①・②・③・④

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	エコノミータイプ 6面フライスタイプ（A200.1以上） 出荷日	ストーク	6面フライスタイプ（A200以下） 出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C	6	C
	パーカー	SSP				
	ユニクロメッキ	SSU	8	C	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C	6	C
	硬質クロームメッキ	SSR	8	×	8	×
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C	6	C
	パーカー	SCP				
	ユニクロメッキ	SCU	8	C	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C	6	C
	硬質クロームメッキ	SCR	8	×	8	×
A5052	処理無	AM	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	—	—
SKS93 (56HRC〜)	処理無	SK	8	×	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SKM				
	硬質クロームメッキ	SKR				
HPM2T相当 (38〜42HRC)	処理無	HP	8	×	8	×
	硬質クロームメッキ	HPR				

㊦ストーク料金（材質Code S□U）：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
㊦ストーク料金（上記以外）：300円/1本（同一サイズ 3本以上は一律810円）
㊦大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

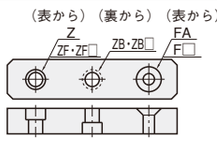
■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏	皿 穴	実寸指定通し穴
形状図・Code	M MA MB MD	N NA NB ND	Z ZF ZFA ZFB	ZB ZBA ZBB	FA FB FD FE	DA
	有効長は最大M(□)×2					
加工仕様						3〜30

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20
d_2	7	9	11	14	18	22	—

㊦FA・FB・FD・FEは呼び径12の適用不可

㊦Z・ZF・ZF□・ZB・ZB□・FA・F□は図面正面図を表として右記の様になります



■4穴・ピッチ指定

タイプ	ナビCode	材質・表面処理Code 鉄系・ステンレス	アルミ系	特殊鋼	0.1mm単位 A	B	T
エコノミータイプ	JUAA JUBA JUEA	SS SSB SSP SSU SSM SSR SC SCB SCP SCU SCM SCR SU	AM AMW AMB AC ACW ACB	SK SKM SKR HP HPR	30.0〜500.0	20.0〜200.0	(SS400) (S45C) (SUS304) 6 9 12 16 19 (A5052) (A2017) 6 8 10 12 15 20 (SKS93) (HPM2T相当) (5) 8 10 13 15 20
6面フライスタイプ	JUAAT JUBAT JUEAT				25.0〜500.0	10.0〜200.0	5.0〜20.0 (0.1mm単位)

㊦HPM2T相当はT≧7

ナビCode	0.1mm単位 X	Y	G	穴種選択① Code	呼び径	1mm単位 K	0.1mm単位 L	S	W	穴種選択② Code	呼び径	DA	0.5mm	1mm単位 J
JUAA JUAAT	X	Y	G	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	—	L	S	W	NA MA ZF ZB FB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	DA	3〜30	—
JUBA JUBAT	X	Y	G	N		K	L	S	W			—	—	—
JUEA JUEAT	X	Y	G	N		K	L	S	W	NA		—	—	J

⊗FA, FBは呼び径12の適用不可

■4穴・端面基準指定

タイプ	ナビCode	材質・表面処理Code 鉄系・ステンレス	アルミ系	特殊鋼	0.1mm単位 A	B	T
エコノミータイプ	JUDG JUDH JUDJ	SS SSB SSP SSU SSM SSR SC SCB SCP SCU SCM SCR SU	AM AMW AMB AC ACW ACB	SK SKM SKR HP HPR	30.0〜500.0	20.0〜200.0	(SS400) (S45C) (SUS304) 6 9 12 16 19 (A5052) (A2017) 6 8 10 12 15 20 (SKS93) (HPM2T相当) (5) 8 10 13 15 20
6面フライスタイプ	JUDGT JUDHT JUDJT				25.0〜500.0	10.0〜200.0	3.0〜20.0 (0.1mm単位)

㊦HPM2T相当はT≧7

ナビCode	0.1mm単位 X	Y	穴種選択① Code	呼び径	1mm単位 K	0.1mm単位 P	Q	穴種選択② Code	呼び径	1mm単位 J	0.1mm単位 F	G	穴種選択③ Code	呼び径	0.1mm単位 V	W	穴種選択④ Code	呼び径
JUDG JUDGT	X	Y	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	—	P	Q	NA MA ZF ZB FB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	—	F	G			V	W		
JUDH JUDHT	X	Y	N		K	P	Q			—	F	G	NB MB ZFA ZBA FD	3 4 5 6 8 10 (12)	V	W	ND MD ZFB ZBB FE	3 4 5 6 8 10 (12)
JUDJ JUDJT	X	Y	N		K	P	Q	NA		J	F	G			V	W		

⊗FA, FB, FD, FEは呼び径12の適用不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 6面フライスタイプのSUはA≦200
② 6面フライスタイプはT≦6のとき、A≦200
③ K≦N×10
④ J≦NA×10

加工仕様

㊦エコノミータイプの鉄・ステンレスはフラットバーになります。
㊦エコノミータイプのアルミは4面フライス（圧延）になります。
㊦特殊鋼はエコノミータイプ・6面フライスタイプともに6面フライスになります。
㊦指示なき面取りはC0.2〜0.5
㊦材質SKS93は焼入れ処理をしている為、板厚・大きさによっては反りの生じる可能性があります。

㊦ **共通加工条件** ☞P.263 **も必ずご確認ください。**
㊦寸法X・Y・S・Q・G・Wの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略：X=（A−L）/2（JU□A、JU□AT）
Y省略：Y=（B−G）/2（JU□A、JU□AT）
Y省略：Y=B/2（JUD□、JUD□T）
S省略：S=（B−W）/2（JU□A、JU□AT）
Q・G・W省略：Q（G・W）=B/2（JUD□、JUD□T）
㊦□穴は0（穴無し）指定可。
N・M・Z・FA=0を指定するときは、X・Y・G・K=0を指定
NA・MA・ZF・ZB・FB=0を指定するときは、L・S・W・J=0を指定（JU□A(T)）
NA・MA・ZF・ZB・FB=0を指定するときは、P・Q・J=0を指定（JUD□T）

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	Y	G	穴種選択① Code・呼び	K	L	S	W	穴種選択② Code・呼び	J	オプション
JUAA	SSM	A182	B78	T12	X24		G50	N8	K8	L136		W58	NA6		

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	Y	穴種選択① Code 呼び	K	P	Q	穴種選択② Code・呼び	J	F	G	穴種選択③ Code・呼び	V	W	穴種選択④ Code・呼び	オプション
JUDG	SS	A120	B40	T6	X15		N6	P30		NA8		F65	G25	MB5	V80	W25	MD5		

OP オプション

	長穴角度変更	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	板厚寸法公差変更
オプション	LRC(JU□A) RC(JUD□) RRC WRC	4-CC		T±0.05
Code	LRC・RC・RRC・WRC	CC	HSC	TKC
オプション規格	長穴を長穴中心に90°回転させます。 ㊦LRC・RCはNで指定する長穴のみ回転 ㊦RRCはNAで指定する長穴のみ回転 ㊦WRCはN・NAの両方の長穴を回転	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 ㊦2≦CC≦50	ヘリサートを追加します。 ㊦T≧M（MA・MB・MD）	T寸の公差を変更します。 ㊦A寸200以下のみ適用
指定方法	LRC・RC・RRC・WRCを型式末尾に追加 （例）〜−LRC	CCを型式末尾に追加 （例）〜−CC10	HSCを型式末尾に追加 （例）〜−HSC	TKCを型式末尾に追加 （例）〜−TKC
@/1 Code	無料	CC 2〜20 400 CC21〜30 600 CC31〜50 1,200	JUAA(T)・JUBA(T) 1,000 JUDG(T)・JUDH(T) 800 JUDJ(T) 400	1,200
適用商品	JUAA(T)・JUDG(T)以外	全て	材質A2017・A5052で穴種M・MA・MB・MDのみ	6面フライスタイプで材質Code SS・SSB・SSP SC・SCB・SCPのみ

FLAT BRACKETS —6 HOLES & 8 HOLES TYPE—

平型ブラケット
—6穴/8穴タイプ—

追加工 プラスワン　RoHS10

☞P.35

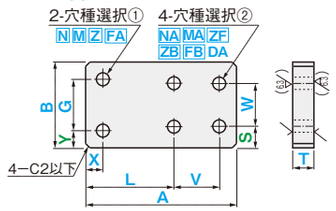


☞各図枠内の穴種Codeはページ右下の穴種選択表をご参照ください。

6穴（2穴+4穴）

ナビCode **JUAB** —エコノミータイプ—
JUABT —6面フライスタイプ—

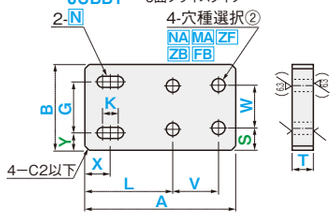
2-穴種選択① N M Z FA　4-穴種選択② NA MA ZF ZB FB DA



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。　☞加工条件 ①・②

ナビCode **JUBB** —エコノミータイプ—
JUBBT —6面フライスタイプ—

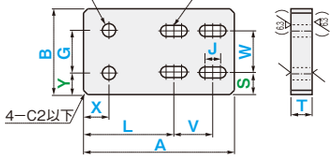
2-N　4-穴種選択② NA MA ZF ZB FB



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。　☞加工条件 ①・②・③

ナビCode **JUEB** —エコノミータイプ—
JUEBT —6面フライスタイプ—

2-穴種選択① N M Z FA　4-NA

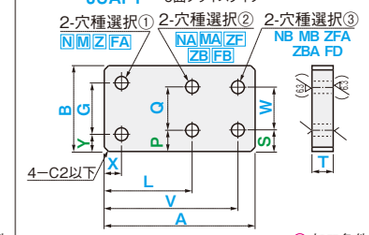


※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。　☞加工条件 ①・②・④

6穴（2穴+2穴+2穴）

ナビCode **JUAF** —エコノミータイプ—
JUAFT —6面フライスタイプ—

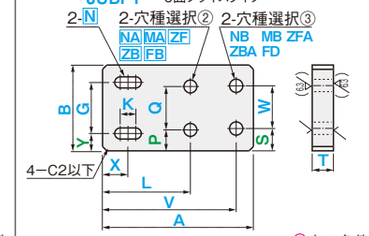
2-穴種選択① N M Z FA　2-穴種選択② NA MA ZF ZB FB　2-穴種選択③ NB MB ZFA ZBA FD



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。　☞加工条件 ①・②

ナビCode **JUBF** —エコノミータイプ—
JUBFT —6面フライスタイプ—

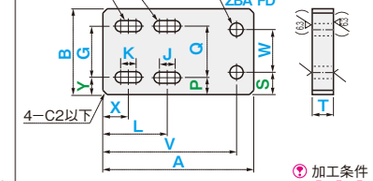
2-N　2-穴種選択② NA MA ZF ZB FB　2-穴種選択③ NB MB ZFA ZBA FD



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。　☞加工条件 ①・②・③

ナビCode **JUEF** —エコノミータイプ—
JUEFT —6面フライスタイプ—

2-N　2-NA　2-穴種選択③ NB MB ZFA ZBA FD

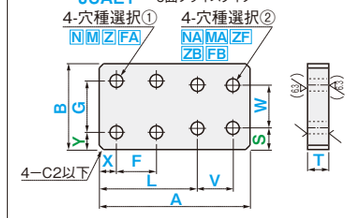


※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。　☞加工条件 ①・②・③・④

8穴

ナビCode **JUAE** —エコノミータイプ—
JUAET —6面フライスタイプ—

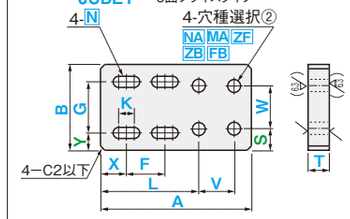
4-穴種選択① N M Z FA　4-穴種選択② NA MA ZF ZB FB



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。　☞加工条件 ①・②

ナビCode **JUBE** —エコノミータイプ—
JUBET —6面フライスタイプ—

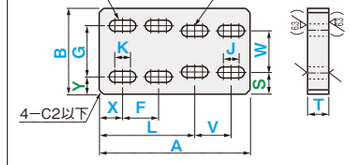
4-N　4-穴種選択② NA MA ZF ZB FB



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。　☞加工条件 ①・②・③

ナビCode **JUEE** —エコノミータイプ—
JUEET —6面フライスタイプ—

4-N　4-NA



※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。　☞加工条件 ①・②・③・④

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	エコノミータイプ 6面フライスタイプ（A200以下） 出荷日	ストーク	6面フライスタイプ（A200.1以上） 出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C	6	C
	パーカー	SSP				
	ユニクロメッキ	SSU	8	C	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C	6	C
	硬質クロームメッキ	SSR	8	×	8	×
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C	6	C
	パーカー	SCP				
	ユニクロメッキ	SCU	8	C	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C	6	C
	硬質クロームメッキ	SCR	8	×	8	×
A5052	処理無	AM	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	—	—
SKS93（56HRC〜）	処理無	SK	8	×	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SKM				
	硬質クロームメッキ	SKR				
HPM2T相当（38〜42HRC）	処理無	HP	8	×	8	×
	硬質クロームメッキ	HPR				

☞ストーク料金（材質Code S□U）：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
☞ストーク料金（上記以外）：300円/1本（同一サイズ 3本以上は一律810円）
☞大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

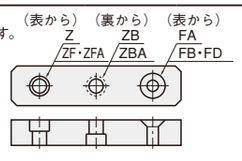
■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏	皿穴	実寸指定通し穴
形状図・Code	M MA MB（有効長は最大M(□)×2）	N NA NB	Z ZF ZFA（d1, h±0.5）	ZB ZBA（d, h±0.5）	FA FB FD（d2）	DA
加工仕様						3〜30

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20
d2	7	9	11	14	18	22	—

☞FA・FB・FDは呼び径12の適用不可

☞Z・ZF・ZFA・ZB・ZBA・FA・FB・FDは図面正面図を表として右図の様になります。



■6穴

タイプ	ナビCode	材質・表面処理Code 鉄系・ステンレス	アルミ系	特殊鋼	0.1mm単位 A	B	T
エコノミータイプ	JUAB JUBB JUEB JUAF JUBF JUEF	SS SSB SSP SSU SSM SSR SC SCB SCP SCU SCM SCR SU	AM AMW AMB AC ACW ACB	SK SKM SKR HP HPR	30.0〜500.0	20.0〜200.0	(SS400) (S45C) (SUS304) 6 9 12 16 19 (A5052) (A2017) 6 8 10 12 15 20 (SKS93)(HPM2T相当) (5) 8 10 13 15 20
6面フライスタイプ	JUABT JUBBT JUEBT JUAFT JUBFT JUEFT				25.0〜500.0	10.0〜200.0	5.0〜20.0 (0.1mm単位)

☞HPM2T相当は≧7

ナビCode	0.1mm単位 X	Y	G	穴種選択① Code	呼び径	1mm単位 K	0.1mm単位 L	P	Q	V	S	W	穴種選択② Code	呼び径	DA	0.5mm	1mm単位 J	穴種選択③ Code	呼び径
JUAB JUABT	X	Y	G	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	—	L	—	—	V	S	W	NA MA ZF ZB FB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	DA	3〜30	—	NB MB ZFA ZBA FD	3 4 5 6 8 10 (12)
JUBB JUBBT	X	Y	G	N		K	L	—	—	V	S	W			—	—	—		
JUEB JUEBT	X	Y	G	N M Z FA		—	L	—	—	V	S	W	NA		—	—	J		
JUAF JUAFT	X	Y	G			—	L	P	Q	V	S	W	NA MA ZF ZB FB		—	—	—		
JUBF JUBFT	X	Y	G	N		K	L	P	Q	V	S	W			—	—	—		
JUEF JUEFT	X	Y	G	N		K	L	P	Q	V	S	W	NA		—	—	J		

⊗FA, FB, FDは呼び径12の適用不可

■8穴

タイプ	ナビCode	材質・表面処理Code 鉄系・ステンレス	アルミ系	特殊鋼	0.1mm単位 A	B	T
エコノミータイプ	JUAE JUBE JUEE	SS SSB SSP SSU SSM SSR SC SCB SCP SCU SCM SCR SU	AM AMW AMB AC ACW ACB	SK SKM SKR HP HPR	30.0〜500.0	20.0〜200.0	(SS400) (S45C) (SUS304) 6 9 12 16 19 (A5052) (A2017) 6 8 10 12 15 20 (SKS93)(HPM2T相当) (5) 8 10 13 15 20
6面フライスタイプ	JUAET JUBET JUEET				25.0〜500.0	10.0〜200.0	5.0〜20.0 (0.1mm単位)

☞HPM2T相当は≧7

ナビCode	0.1mm単位 X	F	Y	G	穴種選択① Code	呼び径	1mm単位 K	0.1mm単位 L	V	S	W	穴種選択② Code	呼び径	1mm単位 J
JUAE JUAET	X	F	Y	G	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	—	L	V	S	W	NA MA ZF ZB FB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	—
JUBE JUBET	X	F	Y	G	N		K	L	V	S	W			—
JUEE JUEET	X	F	Y	G	N		K	L	V	S	W	NA		J

⊗FA, FBは呼び径12の適用不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 6面フライスタイプのSUはA≦200
② 6面フライスタイプはT≦6のとき、A≦200
③ K≦N×10
④ J≦NA×10

加工仕様

☞エコノミータイプの鉄・ステンレスはフラットバーになります。
☞エコノミータイプのアルミは4面フライス（圧延）になります。
☞特殊鋼はエコノミータイプ・6面フライスタイプともに6面フライスになります。
☞指示なき面取りはC0.2〜0.5
☞材質SKS93は焼入れ処理をしている為、板厚・大きさによっては反りの生じる可能性があります。

☞共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

☞寸法P・Y・Sの指定を省略可。センターに均等配置になります。
Y省略：Y=（B−G）/2
S省略：S=（B−W）/2
P省略：P=（B−Q）/2（JU□F・JU□FT）
☞□穴は0（穴無し）指定可。
N・M・Z・FA=0を指定する時は、X・F・Y・G・K=0を指定。
NA・MA・ZF・ZB・FB=0を指定する時は、L・P・Q・V・S・W・J=0を指定。

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	Y	G	穴種選択① Code・呼び	K	L	P	Q	V	S	W	穴種選択② Code・呼び	J	穴種選択③ Code・呼び	オプション
JUAB	SSM	A182	B78	T12	X24			G50	N8		L136			V32		W58	NA6				

OP オプション

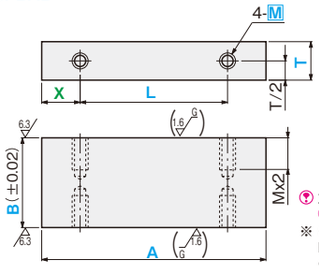
	長穴角度変更	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	板厚寸法公差変更
オプション	LRC RRC WRC	4-CC		T±0.05
Code	LRC・RRC・WRC	CC	HSC	TKC
オプション規格	長穴を長穴中心に90°回転させます。 ☞LRCはNで指定する長穴のみ回転 ☞RRCはNAで指定する長穴のみ回転 ☞WRCはN・NAの両方の長穴を回転	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 ☞2≦CC≦50	ヘリサートを追加します。 ☞T≧M（MA・MB）	T寸の公差を変更します。 ☞A寸200以下のみ適用
指定方法	LRC・RRC・WRCを型式末尾に追加 （例）〜−LRC	CCを型式末尾に追加 （例）〜−CC10	HSCを型式末尾に追加 （例）〜−HSC	TKCを型式末尾に追加 （例）〜−TKC
@/1 Code	無料	CC 2〜20 400 CC21〜30 600 CC31〜50 1,200	JUAF・JUAB JUAE 1,200 上記以外 1,000	1,200
適用商品	JUAB(T) JUAF(T)・JUAE(T) 以外	全て	材質A2017・A5052で穴種M・MA・MBのみ	6面フライスタイプで材質Code SS・SSB・SSP SC・SCB・SCPのみ



タップタイプ

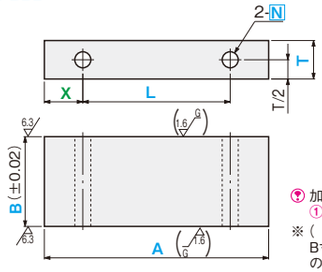
スタンダードタイプ

ナビCode **SPBA** —上下面タップ—
SPBAB —上下面タップ・B寸精級—



加工条件 ①・②・③
※（ ）公差・面粗度はB寸精級タイプの値です。

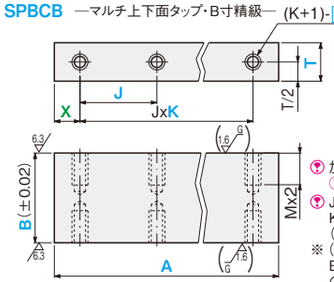
ナビCode **SPBB** —通し穴—
SPBBB —通し穴・B寸精級—



加工条件 ①・②・③・⑧
※（ ）公差・面粗度はB寸精級タイプの値です。

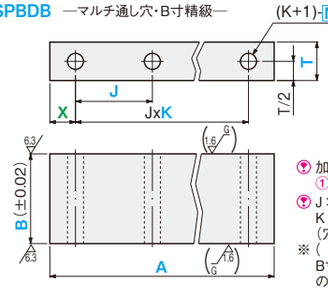
マルチタイプ

ナビCode **SPBC** —マルチ上下面タップ—
SPBCB —マルチ上下面タップ・B寸精級—



加工条件 ①・②・③・④
J：ピッチ
K：ピッチ数（穴数はK+1個）
※（ ）公差・面粗度はB寸精級タイプの値です。

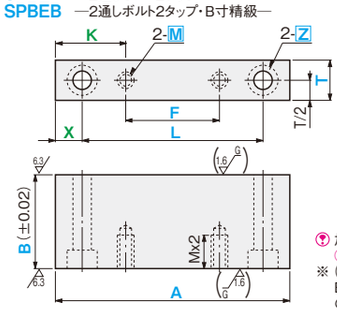
ナビCode **SPBD** —マルチ通し穴—
SPBDB —マルチ通し穴・B寸精級—



加工条件 ①・②・③・⑧
J：ピッチ
K：ピッチ数（穴数はK+1個）
※（ ）公差・面粗度はB寸精級タイプの値です。

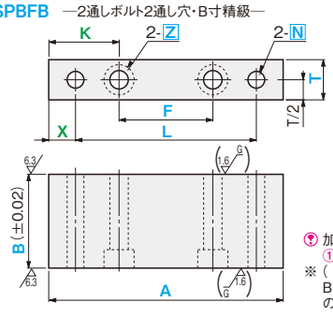
2通しボルトタイプ

ナビCode **SPBE** —2通しボルト2タップ—
SPBEB —2通しボルト2タップ・B寸精級—



加工条件 ①・②・⑤
※（ ）公差・面粗度はB寸精級タイプの値です。

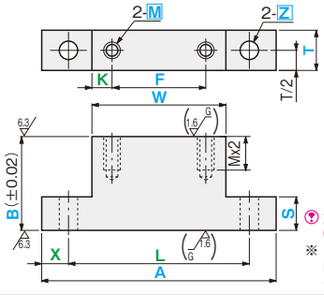
ナビCode **SPBF** —2通しボルト2通し穴—
SPBFB —2通しボルト2通し穴・B寸精級—



加工条件 ①・②・⑤
※（ ）公差・面粗度はB寸精級タイプの値です。

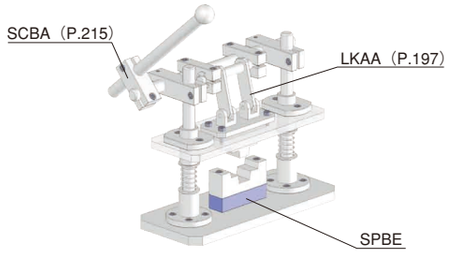
T型タイプ

ナビCode **SPBG** —2穴2タップ—
SPBGB —2穴2タップ・B寸精級—



加工条件 ①・②・⑥・⑦
※（ ）公差・面粗度はB寸精級タイプの値です。

OX



材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト（白色）	AMW	6	C
	アルマイト（黒色）	AMB		
SUS304	処理無	SU	5	×
SKS93（56HRC～）	処理無	SK	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SKM		

■スタンダードタイプ・マルチタイプ

Type	ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定0.1mm単位 B	選択 T	指定0.1mm単位 X	L	J	ピッチ数 K	穴種選択 Code	呼び径
スタンダードタイプ	SPBA SPBAB	SC SCB SCU SCC SCM AM AMW AMB SU SK SKM	20～500	10.0～100.0	8 10 12 15 16 18 20 25 30	X	L	—	—	M	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12
	SPBB SPBBB					X	L	—	—	N	
マルチタイプ	SPBC SPBCB					X	—	J	2～10	M	
	SPBD SPBDB					X	—	J	2～10	N	

■2通しボルトタイプ・T型タイプ

Type	ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定0.1mm単位 B	選択 T	指定1mm単位 W	S	指定0.1mm単位 X	L	穴種選択 Code	呼び径	指定0.1mm K	F	穴種選択 Code	呼び径
2通しボルトタイプ	SPBE SPBEB	SC SCB SCU SCC SCM AM AMW AMB SU SK SKM	30～250	10.0～100.0	8・10 12・15 16・18 20・25 30	—	—	X	L	Z	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12	K	F	M	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12
	SPBF SPBFB					—	—	X	L	N		K	F	Z	
T型タイプ	SPBG SPBGB					W	S	X	L	N		K	F	M	

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① SPB□BはA5052適用不可
② 材質とT寸法によりA・B寸法に制限があります。

材質	T	A	B
SUS304	T=8・10・12	20～200	10.0～100.0
	T≧15	20～300	10.0～100.0
SKS93	ALL	20～200	10.0～60.0

③ A≧201のときB＞30
④ J≧M×2
⑤ B/15≦Z≦B-3
⑥ (A-W)/2≦S×10
⑦ S≧2
⑧ N≧B/15

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
B寸法公差は通常タイプの場合±0.2ですが、1回の注文（10以下）のバラツキは以下の様になります。

材質・表面処理Code	条件	B寸法バラツキ
SCU・SCC 上記以外	無し	±0.03
		±0.01
AM・AMW・AMB	T≦20 かつA≦300	±0.01
	T＞20 又はA＞300	±0.03

F=0、L=0を指定すると以下の形状になります。
⊗ SPBG・SPBGBは（L=0）は適用不可



共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

寸法X・L・Kの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(A−J×K)/2（SPBC,SPBCB,SPBD,SPBDB）
X省略：X=(A−L)/2 （上記以外）
L省略：L=(A+W)/2（SPBG,SPBGB）
K省略：K=(W−F)/2(SPBG,SPBGB)
K省略：K=(A−F)/2（上記以外）
□穴は0（穴無し）指定可。
M・N=0を指定する時は、J・K・L・X=0を指定（SPBA(B)～D(B)）
M・N・Z=0を指定する時は、F・K・L・X=0を指定（SPBE(B)、SPBF(B)）
M=0を指定する時はK・F=0を指定（SPBG, SPBGB）
Z=0を指定するときはX・L=0を指定（SPBG, SPBGB）

注文例

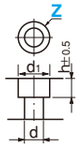
●スタンダードタイプ・マルチタイプ

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	L	J	K	穴種選択Code・呼び	オプション
SPBC	SCU	A120	B35	T12	X10		J30	K3	M6	

●2通しボルトタイプ・T型タイプ

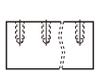
ナビCode	材質Code	A	B	T	W	S	X	L	穴種選択Code・呼び	K	F	穴種選択Code・呼び	オプション
SPBG	AMB	A88	B42.8	T12	W60	S8		L78	N6		F44	M6	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴
Code	M	N	Z
形状図			
加工仕様			

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

OP オプション

オプション	片面タップ削除	ヘリサート追加工
		
Code	NC	HSC
オプション規格	片面のタップ穴を削除します。	ヘリサートを追加します。
指定方法	NCを型式末尾に追加（例）～—NC	HSCを型式末尾に追加（例）～—HSC
@/1 Code	−300	1,000
適用商品	SPBA・SPBAB・SPBC・SPBCBのみ	SPBB(B)・SPBD(B)・SPBF(B)以外の材質A5052のみ

FLAT BRACKETS –SIDE TAP & FRONT 2~8HOLES TYPE–

平型ブラケット
–2~8穴・側面タップタイプ–

RoHS10 追加工 プラスワン P.35

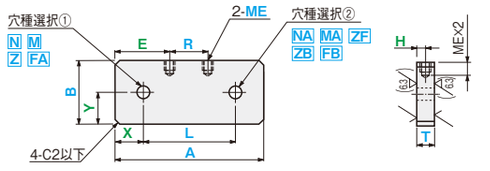


商品検索・ご利用ガイド / 商品検索 / ご利用ガイド / 取付板・ブラケット / 板金 / フライス-平型・T型- / フライス-L型- / 溶接 / ベアリング・シャフトホルダ / ベアリングホルダ / シャフトホルダ / その他 / スライドガイド関連小物 / 連結部品 / 位置決め・治具関連 / 位置決め / 溶接スタンド / 支柱クランプ / その他治具関連 / 板金小物・カバー / 板金小物 / 板金カバー / Cナビマニュアル / 加工条件・技術情報 / 共通加工条件 / 技術情報 / 材質処理情報 / お取引案内 / 索引/HP掲載・規格廃止商品 / 索引 / HP掲載商品 / 規格廃止商品

各図枠内の穴種Codeはページ右下の穴種選択表をご参照ください。

正面穴フリー指定

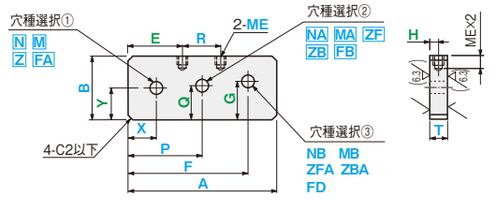
ナビCode **JWDA** —エコノミータイプ—
JWDAT—6面フライスタイプ—



※( )面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①・②

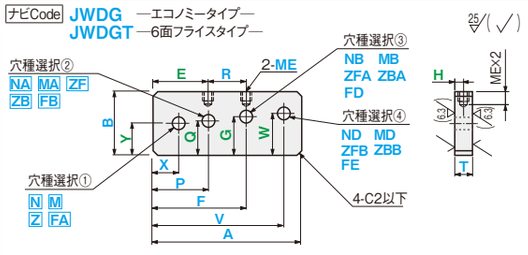
ナビCode **JWDD** —エコノミータイプ—
JWDDT—6面フライスタイプ—



※( )面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①・②

ナビCode **JWDG** —エコノミータイプ—
JWDGT—6面フライスタイプ—

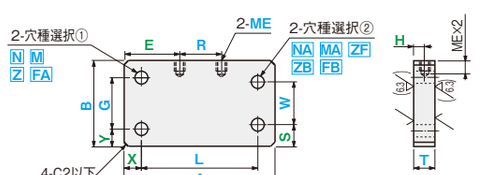


※( )面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①・②

正面穴ピッチ指定

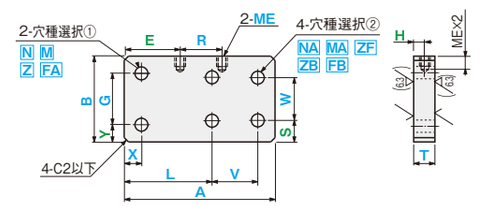
ナビCode **JWAA** —エコノミータイプ—
JWAAT—6面フライスタイプ—



※( )面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①・②

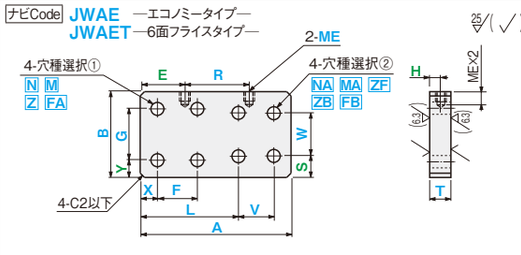
ナビCode **JWAB** —エコノミータイプ—
JWABT—6面フライスタイプ—



※( )面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①・②

ナビCode **JWAE** —エコノミータイプ—
JWAET—6面フライスタイプ—



※( )面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①・②

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	A200以下 出荷日	A200以下 ストーク	A200.1以上 出荷日	A200.1以上 ストーク
SS400	処理無	SS	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C	6	C
	パーカー	SSP				
	ユニクロメッキ	SSU	8	C	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C	6	C
	硬質クロームメッキ	SSR	8	×	8	×
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C	6	C
	パーカー	SCP				
	ユニクロメッキ	SCU	8	C	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C	6	C
	硬質クロームメッキ	SCR	8	×	8	×
A5052	処理無	AM	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	—	—
SKS93 (56HRC~)	処理無	SK	8	×	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SKM				
	硬質クロームメッキ	SKR				
HPM2T相当 (38~42HRC)	処理無	HP	8	×	8	×
	硬質クロームメッキ	HPR				

ストーク料金(材質Code S□U):500円/1本(同一サイズ3本以上は一律1,350円)
ストーク料金(上記以外):300円/1本(同一サイズ 3本以上は一律810円)
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

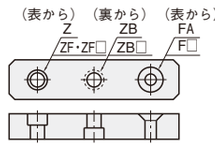
■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏	皿穴
形状図・Code	M MA MB MD ME	N NA NB ND	Z ZF ZFA ZFB	ZB ZBA ZBB	FA FB FD FE
	有効長は最大M□×2				

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20
d_2	7	9	11	14	18	22	—

FA・FB・FD・FEは呼び径12の適用不可

Z・ZF・ZFA・ZFB・ZB・ZBA・ZBB・FA・FB・FD・FEは図面正面図を表として右図の様になります。



■正面穴フリー指定

タイプ	ナビCode	材質・表面処理Code 鉄系・ステンレス	アルミ系	特殊鋼	0.1mm単位 A	B	T
エコノミータイプ	JWDA JWDD JWDG	SS SSB SSP SSU SSM SSR SC SCB SCP SCU SCM SCR SU	AM AMW AMB AC ACW ACB	SK SKM SKR HP HPR	30.0~500.0	20.0~200.0	(SS400) (S45C) (SUS304) 6 9 12 16 19 (A5052) (A2017) 6 8 10 12 15 20 (SKS93) (HPM2T相当) (5) 8 10 13 15 20
6面フライスタイプ	JWDAT JWDDT JWDGT				25.0~500.0	10.0~200.0	4.6~20.0 (0.1mm単位)

HPM2T相当は≧7

ナビCode	0.1mm単位 X	Y	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 L	P	Q	穴種選択② Code	呼び径	0.1mm単位 F	G	穴種選択③ Code	呼び径	0.1mm単位 V	W	穴種選択④ Code	呼び径	0.1mm単位 E	R	H	ME 呼び径
JWDA JWDAT	X	Y	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	L	—	—	NA MA ZF ZB FB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	—	—	—	—	—	—	—	—	E	R	H	3 4 5 6 8
JWDD JWDDT	X	Y			—	P	Q			F	G	NB MB ZFA ZBA FD	3 4 5 6 8 10 (12)	—	—	—	—	E	R	H	
JWDG JWDGT	X	Y			—	P	Q			F	G			V	W	ND MD ZFB ZBB FE	3 4 5 6 8 10 (12)	E	R	H	

FA・FB・FD・FEは呼び径12の適用不可

■正面穴ピッチ指定

タイプ	ナビCode	材質・表面処理Code 鉄系・ステンレス	アルミ系	特殊鋼	0.1mm単位 A	B	T
エコノミータイプ	JWAA JWAB JWAE	SS SSB SSP SSU SSM SSR SC SCB SCP SCU SCM SCR SU	AM AMW AMB AC ACW ACB	SK SKM SKR HP HPR	30.0~500.0	20.0~200.0	(SS400) (S45C) (SUS304) 6 9 12 16 19 (A5052) (A2017) 6 8 10 12 15 20 (SKS93) (HPM2T相当) (5) 8 10 13 15 20
6面フライスタイプ	JWAAT JWABT JWAET				25.0~500.0	10.0~200.0	5.0~20.0 (0.1mm単位)

HPM2T相当は≧7

ナビCode	0.1mm単位 X	F	Y	G	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 L	V	S	W	穴種選択② Code	呼び径	0.1mm単位 E	R	H	ME 呼び径
JWAA JWAAT	X	—	Y	G	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	L	—	S	W	NA MA ZF ZB FB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	E	R	H	3 4 5 6 8
JWAB JWABT	X	—	Y	G			L	V	S	W			E	R	H	
JWAE JWAET	X	F	Y	G			L	V	S	W			E	R	H	

FA, FBは呼び径12の適用不可

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

① 6面フライスタイプのSUはA≦200
② 6面フライスタイプはT≦6のとき、A≦200

加工仕様

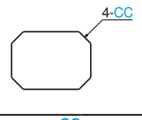
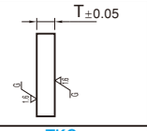
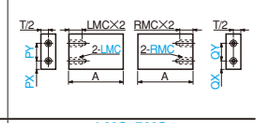
エコノミータイプの鉄・ステンレスはフラットバーになります。
エコノミータイプのアルミは4面フライス(圧延)になります。
特殊鋼はエコノミータイプ・6面フライスタイプともに6面フライスになります。
指示なき面取りはC0.2~0.5
材質SKS93は焼入れ処理をしている為、板厚・大きさによっては反りの生じる可能性があります。
各穴種と側面穴が干渉した場合は、そのまま加工を進めます。
干渉部にバリ等が若干残りますので、ご了承ください。

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。
寸法X・Y・S・Q・G・W・E・Hの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略:X=(A−L)/2(JWDA、JWDAT、JWAA、JWAAT)
Y省略:Y=B/2(JWD□、JWD□T)
Y省略:Y=(B−G)/2(JWA□、JWA□T)
S省略:S=(B−W)/2(JWA□、JWA□T)
Q省略:Q=B/2(JWDD、JWDDT、JWDG、JWDGT)
G省略:G=B/2(JWDD、JWDDT、JWDG、JWDGT)
W省略:W=B/2(JWDG、JWDGT)
E省略:E=(A−R)/2
H省略:H=T/2
□穴は0(穴無し)指定可。
N・M・Z・FA=0を指定するときは、X・Y・F・G=0を指定
NA・MA・ZF・ZB・FB=0を指定するときは、L・V・S・W・P・Q=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	Y	穴種選択①Code・呼び	L	P	Q	穴種選択②Code・呼び	F	G	穴種選択③Code・呼び	V	W	穴種選択④Code・呼び	E	R	H	ME	オプション
JWDA	SS	A120	B40	T6	X15	Y20	N6	L80			NA8								R80		ME4	
JWAA	SSM	A182	B78	T12			G50	N8	L136			W58		NA6					R80		ME5	

OP オプション

オプション	コーナーカット変更	板厚寸法公差変更	側面タップ追加工
			
Code	CC	TKC	LMC・RMC
オプション規格	コーナーカットを変更します。CC=指定1mm単位 2≦CC≦50	T寸の公差を変更します。A寸200以下のみ適用	側面にタップ穴を追加します。LMC・RMC=3・4・5・6・8(選択範囲) PX・PY・QX・QY=指定0.1mm単位
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)~−CC10	TKCを型式末尾に追加 (例)~−TKC	LMC・RMCを型式末尾に追加 (例)~−LMC3−PX10−PY20
@/1 Code	CC 2~20: 400 / CC21~30: 600 / CC31~50: 1,200	1,200	800
適用商品	全て	6面フライスタイプで材質Code SS・SSB・SSP SC・SCB・SCPのみ	全て

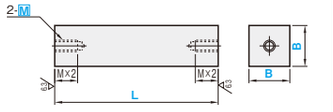
SQUARE POSTS
四角柱ブロック

RoHS10



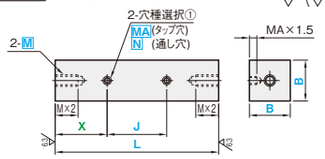
SS400、SUS304は規格廃止となりました。

ナビCode **SPJA** —スタンダード—



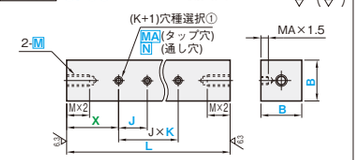
加工条件 ①

ナビCode **SPJB** —2側面穴—



加工条件 ①

ナビCode **SPJC** —マルチ側面穴—

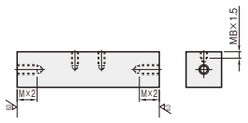


加工条件 ①

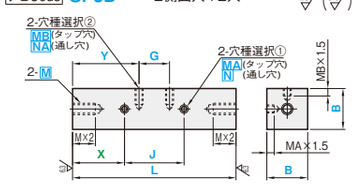
K+1=穴種選択①穴数

■Cナビ専用ナビCode（2側面穴）
ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。
詳細はP.23をご覧ください。

SPJD-1

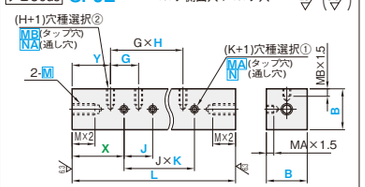


ナビCode **SPJD** —2側面穴+2穴—



加工条件 ①

ナビCode **SPJE** —マルチ側面穴+マルチ穴—



加工条件 ①

K+1= 穴種選択①穴数
H+1=穴種選択②穴数

■材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
A6063	処理無	AS	5	B
	アルマイト(白色)	ASW	8	C
	アルマイト(黒色)	ASB		

価格詳細はHP、Cナビでご確認ください。
ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 B	0.1mm単位 L	選択 M	0.1mm単位 X	0.1mm単位 J	ピッチ数 K	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	0.1mm単位 Y	0.1mm単位 G	ピッチ数 H	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
SPJA	AS ASW ASB	6 8 10 12	10～360	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPJB					X	J	—	MA N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	—	—	—	—	—
SPJC					X	J	2～9			—	—	—	—	—
SPJD					X	J	—			Y	G	—	MB NA	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10 12
SPJE					X	J	2～9			Y	G	2～9		

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① L≦B×30

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
L≦200のとき、L寸法公差は±0.05
1回のご注文分のL寸法のバラツキは±0.01以内です。

L寸法公差L>200は以下の通りになります。

L寸法	L公差
200.0<L≦300.0	±0.1
300.0<L≦360.0	±0.2

J=0を指定すると取付穴は1つになります。(SPJB・SPJDのみ適用)



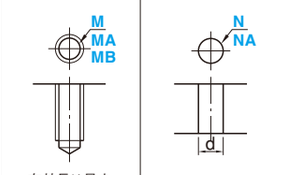
J=0、G=0を指定すると取付穴は1つずつになります。(SPJDのみ適用)



共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。
寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(L−J)/2（SPJB・SPJD）
X省略：X=(L−J×K)/2（SPJC・SPJE）
□穴は0(穴無し)指定可。
MA・N=0を指定する時は、X・J・K=0を指定
MB・NA=0を指定する時は、Y・G・H=0を指定

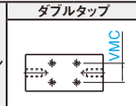
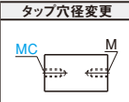
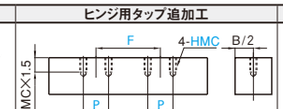
注文例
ナビCode - 材質Code - B - L - M - X - J - K - 穴種選択①Code・呼び - Y - G - H - 穴種選択②Code・呼び - オプション
SPJC - AS - B12 - L150 - M6 - X15 - J10 - K6 - MA6

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M・MA・MB	N・NA
形状図	 有効長は最大 M×2 MA・MB×1.5	

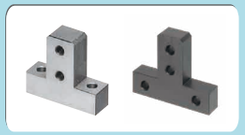
加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	—

OP オプション

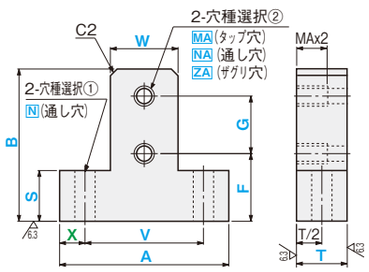
	ダブルタップ	タップ穴径変更	ヒンジ用タップ追加工	ヘリサート追加工
オプション				
Code	VMC	MC	HMC	HSC
オプション規格	MA・N穴を2列に変更します。 VMC=指定0.1mm単位 ⊗HSCとの併用不可	MC=3・4・5・6・8・10・12（選択範囲）	HMC=3・4・5・6・8・10・12（選択範囲） F・P=指定0.1mm単位 ⊗HSCとの併用不可	ヘリサートを追加します。 ⊗VMC・HMCとの併用不可 SPJC・SPJEの場合、K・H≦4
指定方法	VMCを型式末尾に追加 (例)～－VMC10.0	MCを型式末尾に追加 (例)～－MC8	HMCを型式末尾に追加 (例)～－HMC4－F80－P25	HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC
@/1Code	SPJB 500 / SPJC 1,200 / SPJD 1,000 / SPJE 2,400	200	1,000	SPJA 400 / SPJB 800 / SPJC 1,600 / SPJD 1,200 / SPJE 2,000
適用商品	SPJA以外	全て	SPJD・SPJE以外	全て

JOINT BLOCKS
ジョイントブロック
—T型タイプ—

RoHS10

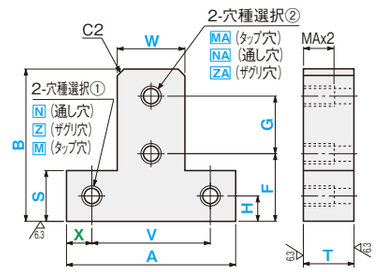


ナビCode **JBTA** —フロント2穴・サイド2穴—



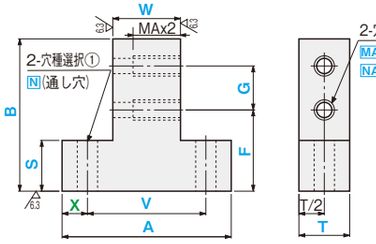
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **JBTC** —フロント4穴—



加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **JBTB** —サイド4穴—



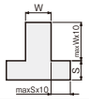
加工条件 ①・②・③・④

■材質・処理/通常出荷日

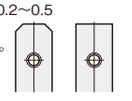
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU		
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	パーカー	SCP		
	ユニクロメッキ	SCU		
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	3	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	W	S	0.1mm単位 X	V	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	指定0.1mm単位 F	G	H	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
JBTA	SS SSB SSP SSU SSC SSM / SC SCB SCP SCU SCC SCM / AM AMW AMB AC ACW ACB SU	30～200	50～200	10～30	W	S	X	V	N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	F	G	—	MA NA ZA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
JBTB													—	MA NA	
JBTC									N Z M				H	MA NA ZA	

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① W≧2
② S≧2
③ B−S≦W×10
④ (A−W)/2≦S×10



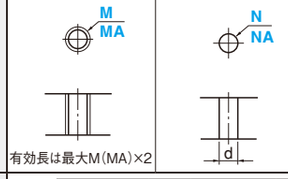
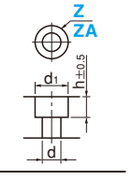
加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
G=0を指定すると、右記形状になります。



共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。
寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略:X=(A−V)/2
□穴は0(穴無し)指定可。
N・Z・M=0を指定する時は、X・V・H=0を指定
NA・MA・ZA=0を指定する時は、F・G=0を指定

注文例
ナビCode - 材質Code - A - B - T - W - S - X - V - 穴種選択①Code・呼び - F - G - H - 穴種選択②Code・呼び - オプション
JBTA - SCM - A42 - B54 - T12 - W14 - S20 - V26 - N5 - F25 - G10 - MA4

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴
Code	M・MA	N・NA	Z・ZA
形状図	 有効長は最大M(MA)×2		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

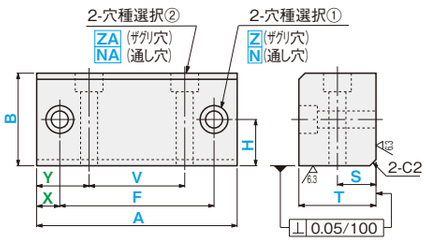
OP オプション

	ヘリサート追加工
オプション	
Code	HSC
オプション規格	ヘリサートを追加します。 W≧M
指定方法	HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC
@/1Code	400
適用商品	材質A5052・A2017のみ

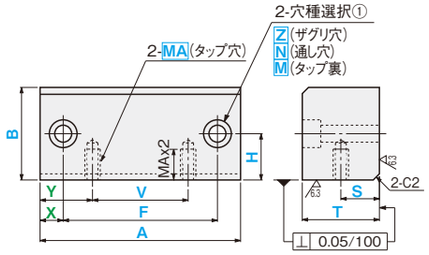
RoHS10



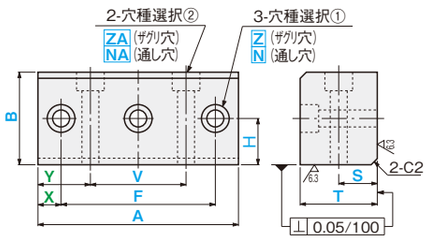
ナビCode **JBAA** —2穴×2穴—



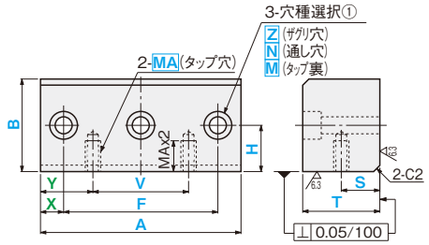
ナビCode **JBAC** —2穴×2タップ—



ナビCode **JBAB** —3穴×2穴—



ナビCode **JBAD** —3穴×2タップ—

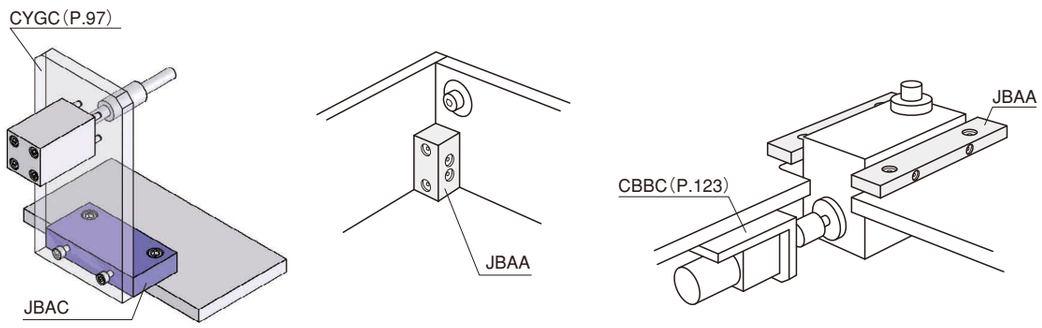


材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	ユニクロメッキ	SSU		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
	硬質クロームメッキ	SSR		
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	ユニクロメッキ	SCU		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	硬質クロームメッキ	SCR		
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	3	×
SKS93 (56HRC〜)	処理無	SK	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SKM		

- ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
- 大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

EX



ナビCode	材質・表面処理 Code			指定1mm単位 A	B	T	指定0.1mm単位 X	F	H	穴種選択① Code	呼び径	指定0.1mm単位 Y	V	S	穴種選択② Code	呼び径
JBAA	SC	AM	SU	40	10	10	X	F	H	Z	0	Y	V	S	ZA	0
JBAB	SCB	AMW	SK	〜	〜	〜				N	(穴なし)				NA	(穴なし)
JBAC	SCU	AMB	SKM	200	100	40					3					3
JBAD	SCM	AC									4					4
	SCR	ACW									5					5
	SS	ACB									6					6
	SSB	ACC									8					8
	SSU										10				MA	10
	SSM									Z	12					12
	SSR									N						
										M						

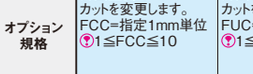
加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2〜0.5
- V=0を指定すると、下記形状になります。（JBAA・JBACのみ適用）



- F=0を指定すると下記形状になります。

JBAA・JBAB　JBAC・JBAD

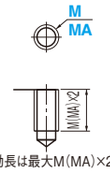
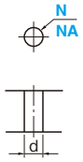
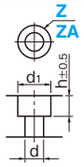


- 共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。
- 寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X省略:X=(A−F)/2
  Y省略:Y=(A−V)/2
- □穴は0(穴無し) 指定可。
  M・N・Z=0を指定する時は、X・F・H=0を指定
  MA・NA・ZA=0を指定する時は、Y・V・S=0を指定

注文例

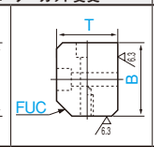
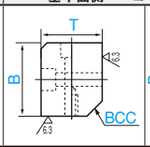
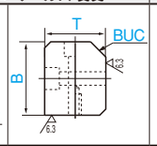
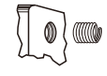
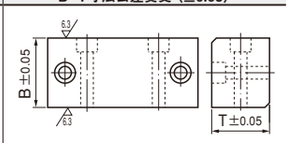
ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	H	穴種選択①Code・呼び	Y	V	S	穴種選択②Code・呼び	オプション
JBAD	SCU	A104	B22	T16		F80	H14	Z5		V42	S8	MA5	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴
Code	M・MA	N・NA	Z・ZA
形状図			
	有効長は最大M(MA)×2		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d-h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

OP オプション

	外面側 コーナーカット変更		基準面側 コーナーカット変更		ヘリサート追加工	B・T寸法公差変更 (±0.05)
オプション						

	外面側 コーナーカット変更		基準面側 コーナーカット変更		ヘリサート追加工	B・T寸法公差変更 (±0.05)
Code	FCC	FUC	BCC	BUC	HSC	B寸法:BKC・T寸法:TKC
オプション規格	外面上側のコーナーカットを変更します。FCC=指定1mm単位 ?1≦FCC≦10	外面下側のコーナーカットを変更します。FUC=指定1mm単位 ?1≦FUC≦10	基準面下側のコーナーカットを変更します。BCC=指定1mm単位 ?1≦BCC≦10	基準面上側のコーナーカットを変更します。BUC=指定1mm単位 ?1≦BUC≦10	ヘリサートを追加工します。	B・T寸の公差を変更します。
指定方法	FCCを型式末尾に追加 (例)〜−FCC10	FUCを型式末尾に追加 (例)〜−FUC10	BCCを型式末尾に追加 (例)〜−BCC10	BUCを型式末尾に追加 (例)〜−BUC10	HSCを型式末尾に追加 (例)〜−HSC	BKC・TKCを型式末尾に追加 (例)〜−BKC、−TKC
@/1 Code	400	400	400	400	400	1,200
適用商品	全て				JBAC・JBADの材質A5052・A2017のみ	材質SS400のみ

FLAT BRACKETS —SIDE TAP TYPE—

平型ブラケット

—垂直取付・側面タップタイプ—

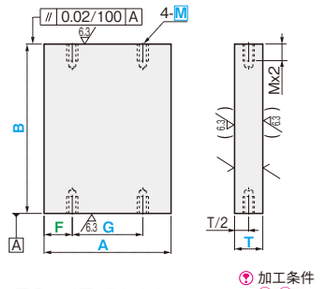
RoHS10



正面穴無し

側面・2×2タップ

ナビCode **RBQA** —エコノミータイプ—
RBQAT —6面フライスタイプ—

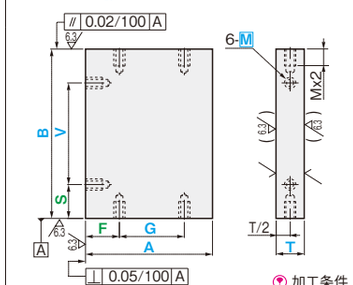


加工条件 ①・②

※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

側面・2×2×2タップ

ナビCode **RBQB** —エコノミータイプ—
RBQBT —6面フライスタイプ—

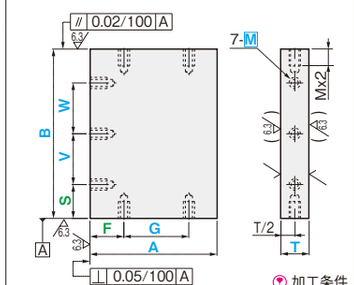


加工条件 ①・②

※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

側面・2×2×3タップ

ナビCode **RBQC** —エコノミータイプ—
RBQCT —6面フライスタイプ—



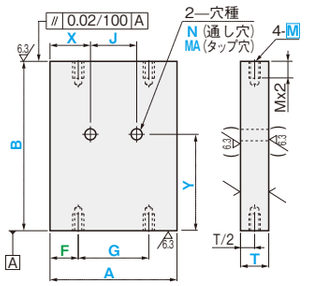
加工条件 ①・②

※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

正面2穴

側面・2×2タップ

ナビCode **RBQD** —エコノミータイプ—
RBQDT —6面フライスタイプ—

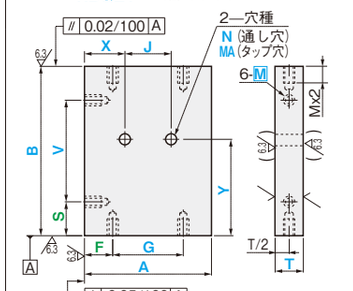


加工条件 ①・②

※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

側面・2×2×2タップ

ナビCode **RBQE** —エコノミータイプ—
RBQET —6面フライスタイプ—

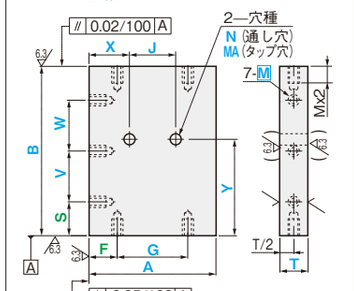


加工条件 ①・②

※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

側面・2×2×3タップ

ナビCode **RBQF** —エコノミータイプ—
RBQFT —6面フライスタイプ—



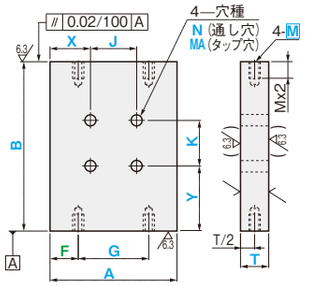
加工条件 ①・②

※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

正面4穴

側面・2×2タップ

ナビCode **RBQG** —エコノミータイプ—
RBQGT —6面フライスタイプ—

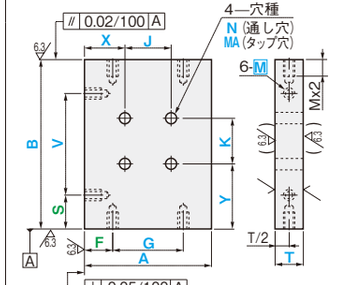


加工条件 ①・②

※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

側面・2×2×2タップ

ナビCode **RBQH** —エコノミータイプ—
RBQHT —6面フライスタイプ—

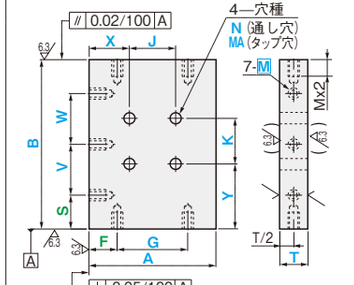


加工条件 ①・②

※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

側面・2×2×3タップ

ナビCode **RBQJ** —エコノミータイプ—
RBQJT —6面フライスタイプ—



加工条件 ①・②

※（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	B寸200以下 出荷日	B寸200以下 ストローク	B寸200.1以上 出荷日	B寸200.1以上 ストローク
SS400	処理無	SS	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C	6	C
	パーカー	SSP				
	ユニクロメッキ	SSU	8	C	8	C
	三価クロメート	SSC				
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C	6	C
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C	6	C
	パーカー	SCP				
	ユニクロメッキ	SCU	8	C	8	C
	三価クロメート	SCC				
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C	6	C
A5052	処理無	AM	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	—	—

- SSCはRoHS対応の三価クロメートになりました。
- 大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。
- ストーク料金（材質Code S□U・S□C）：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
- ストーク料金（上記以外）：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）

タイプ	ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 A	0.1mm単位 B	T 選択	T 選択	T フリー	0.1mm単位 F	G	S	V	W	X	J	Y	K	タップ Code	タップ 呼び径	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
正面穴無し	RBQA RBQAT	SS SSB SSP SSU SSC SSM SC SCB SCP SCU SCC SCM	30 〜 200	30.0 〜 300.0	(SS400) (S45C) (SUS304) 6 9 12 16 19	(A5052) (A2017) 6 8 10 12 15 20	5 〜 20 (1mm単位) (6面フライスタイプのみ適用)	F	G	—	—	—					M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	—	—
	RBQB RBQBT									S	V	—	—	—	—	—				
	RBQC RBQCT									S	V	W								
正面2穴	RBQD RBQDT		30 〜 200	30.0 〜 300.0						—	—	—							N MA	3 4 5 6 8 10 12
	RBQE RBQET									S	V	—	X	J	Y	—				
	RBQF RBQFT									S	V	W								
正面4穴	RBQG RBQGT		30 〜 200	30.0 〜 300.0						—	—	—							N MA	3 4 5 6 8 10 12
	RBQH RBQHT									S	V	—	X	J	Y	K				
	RBQJ RBQJT									S	V	W								

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① SUS304はB≦200のみ適用
② 6面フライスタイプはB≦200のみ適用

加工仕様

- エコノミータイプの鉄・ステンレスはフラットバーとなります。
- エコノミータイプのアルミは4面フライス（圧延）となります。
- 指示なき面取りはC0.2〜0.5
- B寸法公差は±0.2ですが、1回の注文（10個以下）のバラツキは以下のようになります。

材質Code	B寸法のバラツキ
SSU・SCU・SSC・SCC	±0.03
上記以外	±0.01

- G=0、V=0を指定すると、下記の形状になります。

共通加工条件 表示P.263も必ずご確認ください。

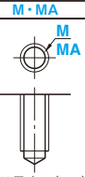
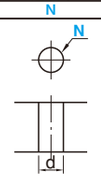
- 寸法F・Sの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  F省略：F=(A−G)/2
  S省略：S=(B−V)/2（RBQB,RBQBT,RBQE,RBQET,RBQH,RBQHT）
  S省略：S=(B−V−W)/2（RBQC,RBQCT,RBQF,RBQFT,RBQJ,RBQJT）
- □穴は0（穴無し）指定可。
  M=0を指定する時は、F・G・S・V・W=0を指定。

注文例

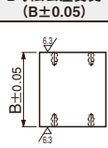
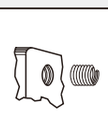
ナビCode - 材質Code - A - B - T - F - G - S - V - W - X - J - Y - K - タップ穴Code・呼び - 穴種選択Code・呼び - オプション

RBQC - SS - A55 - B85 - T9 - F12 - G31 - S20 - V22 - W22 - M5

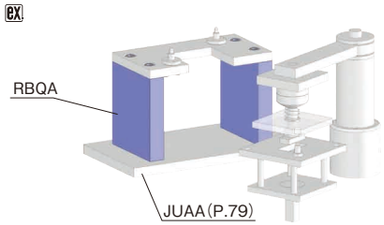
■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N
形状図	 有効長は最大M(MA)×2	
加工仕様	寸法 / ボルト呼び径: 3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12 d: 3.5 / 4.5 / 5.5 / 6.5 / 9 / 11 / 14	

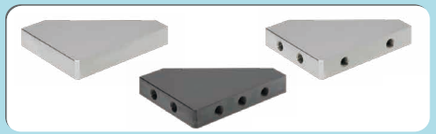
OP オプション

	B寸法公差変更 (B±0.05)	ヘリサート追加工
オプション		
Code	BKC	HSC
オプション規格	B寸の公差を変更します。	ヘリサートを追加します。 ⊗MAには適用不可
指定方法	BKCを型式末尾に追加 (例)〜ーBKC	HSCを型式末尾に追加 (例)〜ーHSC
@/1 Code	1,200	1,000
適用商品	全て	材質A5052・A2017の穴種Mのみ

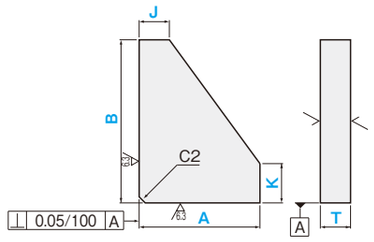
EX



RoHS10

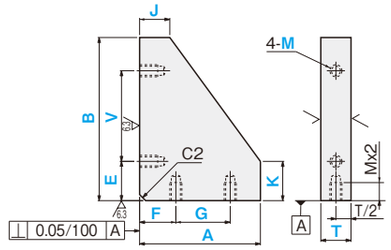


ナビCode **RBAA** —タップなし—



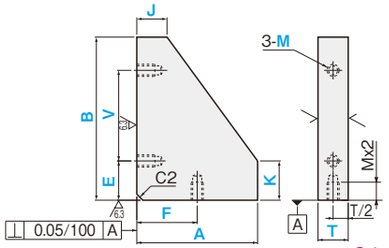
加工条件 ①

ナビCode **RBAC** —2×2タップ—



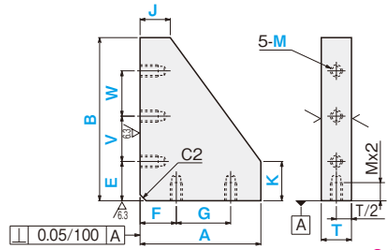
加工条件 ①

ナビCode **RBAB** —2×1タップ—



加工条件 ①

ナビCode **RBAD** —3×2タップ—

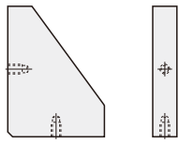


加工条件 ①

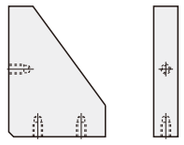
■Cナビ専用ナビCode(穴数変更)

ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

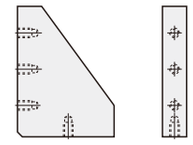
RBAB-1



RBAC-1



RBAD-1



MS 材質・処理/通常出荷日

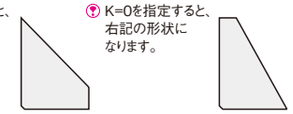
材質	表面処理	Code	B200以下 出荷日	B200以下 ストーク	B200.1以上 出荷日	B200.1以上 ストーク
SS400	処理無	SS	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C	6	C
	パーカー	SSP				
	ユニクロメッキ	SSU	8	C	8	C
	三価クロメート	SSC				
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C	6	C
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C	6	C
	パーカー	SCP				
	ユニクロメッキ	SCU	8	C	8	C
	三価クロメート	SCC				
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C	6	C
A5052	処理無	AM	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	—	—

- SSC・SCCはRoHS対応の三価クロメートになりました。
- ストーク料金(材質Code S□U・S□C):500円/1本(同一サイズ3本以上は一律1,350円)
- ストーク料金(上記以外):300円/1本(同一サイズ3本以上は一律810円)
- 大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 A	指定0.1mm単位 B	選択 T		1mm単位 J	1mm単位 K	指定0.1mm単位 F	G	E	V	W	タップ穴 M
RBAA	SS SSB SSP SSU SSC SSM / SC SCB SCP SCU SCC SCM / AM AMW AMB AC ACW ACB SU	30.0 ～ 200.0	30.0 ～ 300.0	(SS400) (S45C) (SUS304) 6 9 12 16 19	(A5052) (A2017) 6 8 10 12 15 20	J	K	—	—	—	—	—	—
RBAB								F	—	E	V	—	3·4·5·6 8·10·12
RBAC								F	G	E	V	—	
RBAD								F	G	E	V	W	

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① SUS304はB≦200

加工仕様
- 指示無き面取りはC0.2～0.5
- J=0を指定すると、右記の形状になります。
- K=0を指定すると、右記の形状になります。

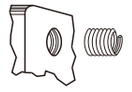
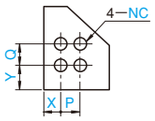
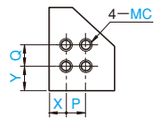


共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

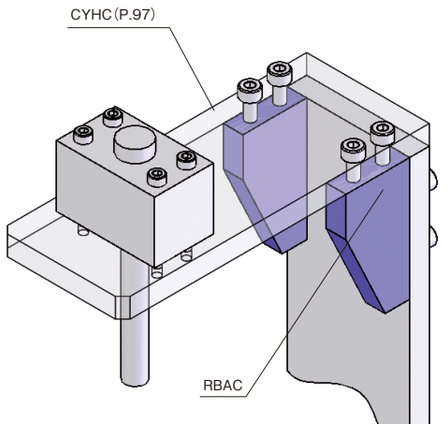
注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	J	K	F	G	E	V	W	M	オプション
RBAD	AM	A65	B85	T12	J12	K15	F16	G38	E22	V26	W26	M6	

OP オプション

	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	取付穴4ヶ所追加工	タップ穴4ヶ所追加工
オプション				
Code	CC	HSC	NC	MC
オプション規格	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20	ヘリサートを追加します。 MC指定時、MCにもヘリサートが追加されます。	NC=3·4·5·6·8·10·12 詳細穴寸法Nに準ずる(P.261参照) X·P·Y·Q=指定0.1mm単位 MCとの併用不可	MC=3·4·5·6·8·10·12 X·P·Y·Q=指定0.1mm単位 側面タップとの干渉不可 NCとの併用不可
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)～－CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC	NCを型式末尾に追加 (例)～－NC8－X30－P20－Y50－Q20	MCを型式末尾に追加 (例)～－MC8－X30－P20－Y50－Q20
@/1 Code	300	800	1,000	1,600
適用商品	全て	材質A5052·A2017のみ	全て	全て

EX

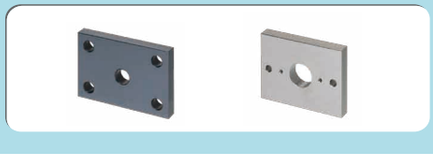


FLAT BRACKETS —PLANE MOUNT TYPE NO HOLE / 2 HOLES—

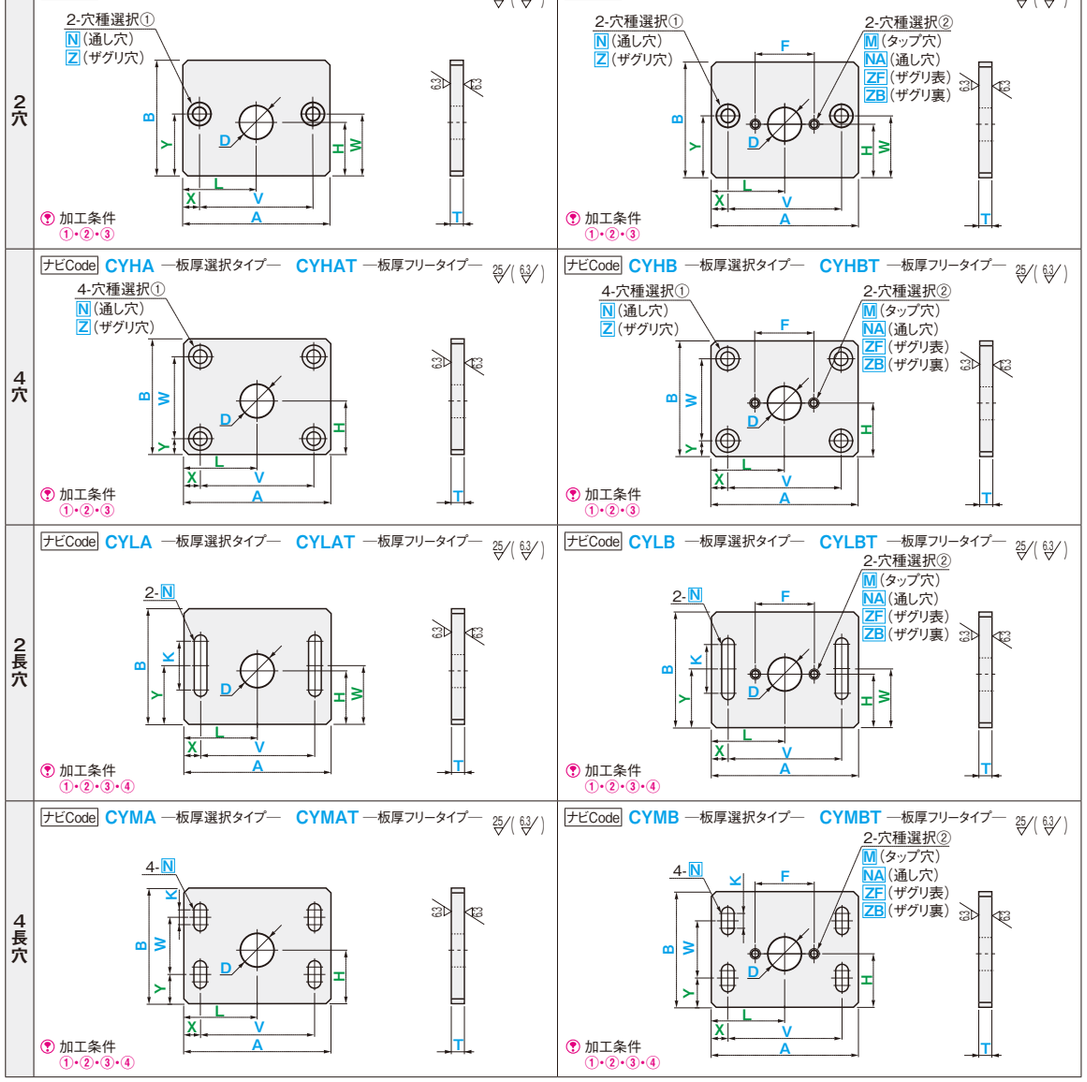
平型ブラケット

—平行取付・軸穴付取付穴なし/取付2穴タイプ— RoHS10

追加工 プラスワン ☞P.35



	取付穴なし	取付2穴
2穴	ナビCode CYGA —板厚選択タイプ— CYGAT —板厚フリータイプ— 25/(6.3)	ナビCode CYGB —板厚選択タイプ— CYGBT —板厚フリータイプ— 25/(6.3)
4穴	ナビCode CYHA —板厚選択タイプ— CYHAT —板厚フリータイプ— 25/(6.3)	ナビCode CYHB —板厚選択タイプ— CYHBT —板厚フリータイプ— 25/(6.3)
2長穴	ナビCode CYLA —板厚選択タイプ— CYLAT —板厚フリータイプ— 25/(6.3)	ナビCode CYLB —板厚選択タイプ— CYLBT —板厚フリータイプ— 25/(6.3)
4長穴	ナビCode CYMA —板厚選択タイプ— CYMAT —板厚フリータイプ— 25/(6.3)	ナビCode CYMB —板厚選択タイプ— CYMBT —板厚フリータイプ— 25/(6.3)

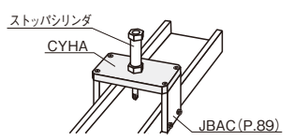


MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	A・B200以下 出荷日	A・B200以下 ストーク	AまたはB200.1以上 出荷日	AまたはB200.1以上 ストーク
SS400	処理無	SS	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C	6	C
	パーカー	SSP				
	ユニクロメッキ	SSU	8	C	8	C
	三価クロメート	SSC				
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C	6	C
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C	6	C
	パーカー	SCP				
	ユニクロメッキ	SCU	8	C	8	C
	三価クロメート	SCC				
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C	6	C
SKS93 (56HRC～)	処理無	SK	8	×	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SKM				
A5052	処理無	AM	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB				
A5052 ハイプレシジョン	処理無	AH	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AHW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	AHB				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	5	×

ストーク料金（材質Code S□U・S□C）:500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
ストーク料金（上記以外）：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。
SCCはRoHS対応の三価クロメートになりました。

ex



タイプ	ナビCode	材質・表面処理 Code 鉄系・ステンレス	アルミ系	特殊鋼	0.1mm単位 A	B	T 選択	フリー	0.1mm単位 X	V	Y	W	穴種選択① Code	呼び径	1mm単位 K	0.1mm単位 L	H	D	0.1mm単位 F	穴種選択② Code	呼び径
取付穴無し	CYGA CYGAT	SS SSB SSP SSU SSC SSM	SC SCB SCP SCU SCC SCM SU	AM AMW AMB AH AHW AHB AC ACW ACB	40.0～350.0	15.0～250.0	5 6 8 10 12 15 20 25	5.0～25.0 (0.1mm単位) 板厚フリータイプのみ適用	X	V	Y	W	N Z	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	–	L	H	3～30 (0.5mm単位)	–	–	–
	CYHA CYHAT											W	N		K						
	CYLA CYLAT											W			–						
	CYMA CYMAT											W			K						
取付2穴	CYGB CYGBT			SK					X	V	Y	W	N Z		–	L	H	31～100 (1mm単位)	F	M NA ZF ZB	0(穴なし) 3・4 5・6 8・10 12
	CYHB CYHBT											W									
	CYLB CYLBT											W	N		K						
	CYMB CYMBT			SKM								W									

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 材質SK・SKMはT=6適用不可
② 材質SUのA・B・T選択範囲

A	B	T（板厚選択）	T（板厚フリー）
40.0～200.0	15.0～200.0	5・6・8・10・12・15・20・25	5.0～25.0
	200.1～250.0	8・10・12・15・20・25	
200.1～250.0	15.0～250.0	8・10・12・15・20・25	
250.1～300.0	15.0～250.0	12・15・20・25	

③ A5052ハイプレシジョンは板厚フリータイプは適用不可
④ K≦N×10

加工仕様

加工 A穴削除
加工 B穴削除
加工 C穴削除
加工 D穴削除
加工 ザグリ穴追加工（D穴）
加工 コーナーカット変更
加工 ヘリサート追加工
加工 T寸法公差変更
加工 D穴精度変更
加工 D穴細目タップ穴変更
加工 D穴細目タップ穴変更（ザグリ穴）
加工 D穴細目タップ穴変更（ザグリ穴）
加工 D穴細目タップ穴変更（ザグリ穴）

FLAT BRACKETS —PLANE MOUNT TYPE 4 HOLES—

平型ブラケット

—平行取付・軸穴付取付4穴タイプ—

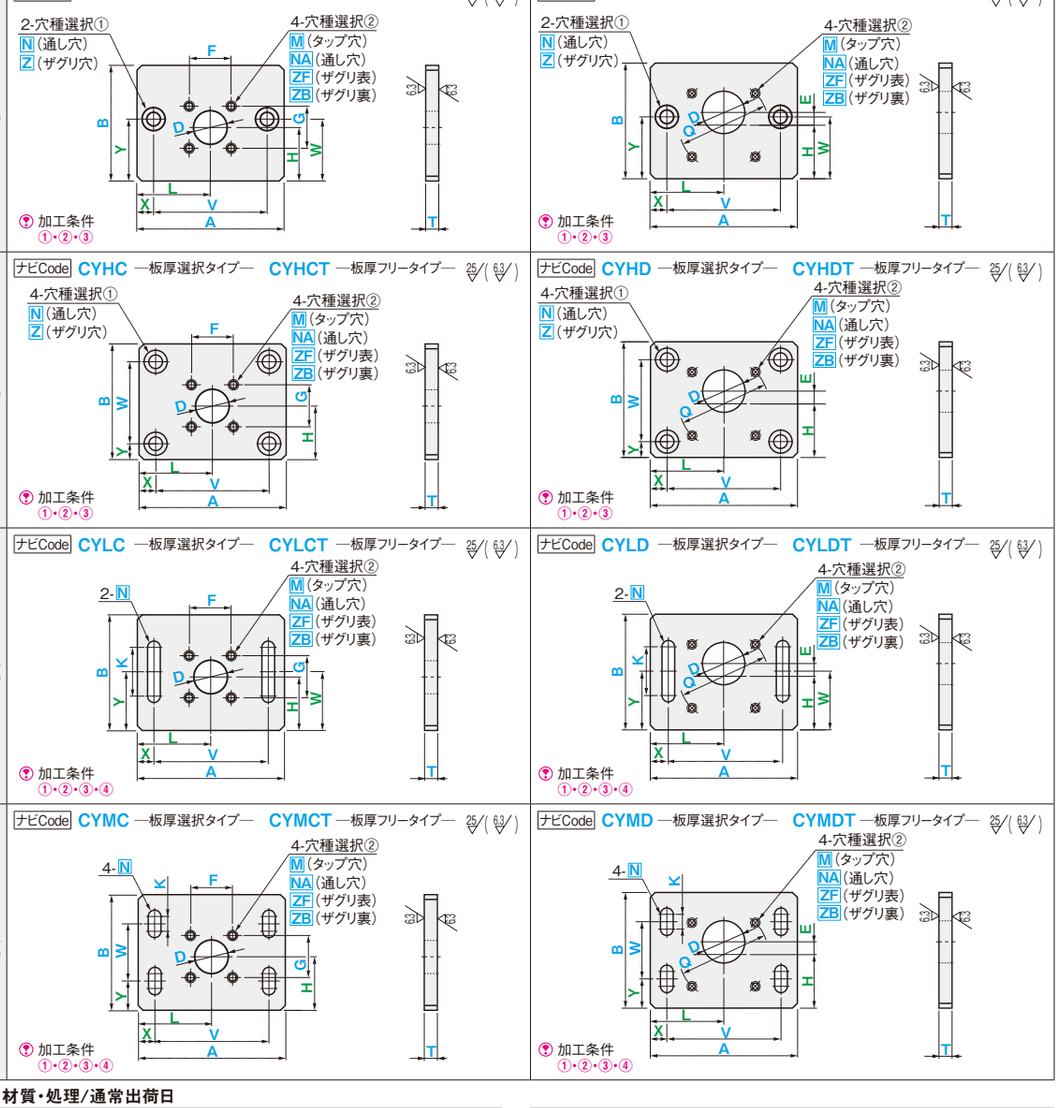
RoHS10

追加工 プラスワン

P.35



	取付4穴	取付ピッチ・サークル
2穴	ナビCode CYGC —板厚選択タイプ— CYGCT —板厚フリータイプ—	ナビCode CYGD —板厚選択タイプ— CYGDT —板厚フリータイプ—
4穴	ナビCode CYHC —板厚選択タイプ— CYHCT —板厚フリータイプ—	ナビCode CYHD —板厚選択タイプ— CYHDT —板厚フリータイプ—
2長穴	ナビCode CYLC —板厚選択タイプ— CYLCT —板厚フリータイプ—	ナビCode CYLD —板厚選択タイプ— CYLDT —板厚フリータイプ—
4長穴	ナビCode CYMC —板厚選択タイプ— CYMCT —板厚フリータイプ—	ナビCode CYMD —板厚選択タイプ— CYMDT —板厚フリータイプ—



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	A・B200以下 出荷日	A・B200以下 ストーク	AまたはB200.1以上 出荷日	AまたはB200.1以上 ストーク
SS400	処理無	SS	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C	6	C
	パーカー	SSP				
	ユニクロメッキ	SSU	8	C	8	C
	三価クロメート	SSC				
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C	6	C
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C	6	C
	パーカー	SCP				
	ユニクロメッキ	SCU	8	C	8	C
	三価クロメート	SCC				
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C	6	C

材質	表面処理	Code	A・B200以下 出荷日	A・B200以下 ストーク	AまたはB200.1以上 出荷日	AまたはB200.1以上 ストーク
SKS93 (56HRC～)	処理無	SK	8	×	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SKM				
A5052	処理無	AM	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB				
A5052 ハイプレッション	処理無	AH	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AHW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	AHB				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	5	×

- ストーク料金（材質Code S□U・S□C）：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
- ストーク料金（上記以外）：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）
- 大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。
- SCCはRoHS対応の三価クロメートになりました。

タイプ	ナビCode	材質・表面処理 Code 鉄系・ステンレス	アルミ系	特殊鋼	0.1mm単位 A	0.1mm単位 B	T 選択	T フリー	0.1mm単位 X	V	Y	W	穴種選択① Code	呼び径	1mm単位 K	0.1mm単位 L	H	E	D	0.1mm単位 F	G	Q	穴種選択② Code	呼び径
取付4穴	CYGC CYGCT	SS SSB SSP SSU SSC SSM	SC SCB SCP SCU SCC SCM SU	AM AMW AMB AH AHW AHB AC ACW ACB	40.0～350.0	15.0～250.0	5 6 8 10 12 15 20 25	5.0～25.0 (0.1mm単位) 板厚フリータイプのみ適用	X	V	Y	W	N Z	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	—	L	H	—	3～30 (0.5mm単位)	F	G	—	M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
	CYHC CYHCT											W			K								NA	
	CYLC CYLCT											W	N										ZF	
	CYMC CYMCT											W											ZB	
取付ピッチサークル	CYGD CYGDT								X	V	Y	W	N Z		—	L	H	E	31～100 (1mm単位)	—	—	Q		
	CYHD CYHDT											W			K									
	CYLD CYLDT											W	N											
	CYMD CYMDT											W												

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 材質SK・SKMはT=6適用不可
② 材質SUのA・B・T選択範囲

A	B	T（板厚選択）	T（板厚フリー）
40.0～200.0	15.0～200.0	5・6・8・10・12・15・20・25	5.0～25.0
	200.1～250.0	8・10・12・15・20・25	
200.1～250.0	15.0～250.0	8・10・12・15・20・25	
250.1～300.0	15.0～250.0	12・15・20・25	

③ A5052ハイプレシジョンは板厚フリータイプは適用不可
④ K≦N×10

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- A5052ハイプレシジョンの時 板厚面粗度

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

- 寸法X・L・H・Y・W・Eの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X省略：X=(A−V)/2
  L省略：L=A/2
  H省略：H=B/2
  Y省略：Y=(B−W)/2（CYH□・CYM□・CYH□T・CYM□T）
  Y省略：Y=B/2（CYG□・CYL□・CYG□T・CYL□T）
  W省略：W=B/2（CYG□・CYL□・CYG□T・CYL□T）
  E省略：E=0（DはQの中心）（CY□D・CY□DT）
- □穴は0（穴無し）指定可。
  N・Z=0を指定する時は、X・V・Y・W・K=0を指定。
  M・NA・ZF・ZB=0を指定する時は、F・G・Q=0を指定。

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	V	Y	W	穴種選択①Code・呼び	K	L	H	E	D	F	G	Q	穴種選択②Code・呼び	オプション
CYHC	AMB	A160	B80	T10		V147		W68	N8					D24	F32	G35		M5	

■穴種選択表

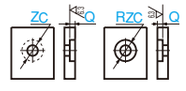
穴種 Code	タップ穴 M	通し穴 N・NA	ザグリ表 Z・ZF	ザグリ裏 ZB
形状図				
加工仕様	有効長は最大M×2			

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

OP オプション

	D穴精度変更	D穴細目タップ穴変更
オプション		
Code	DC	DSC
オプション規格	D穴を精度穴（H7）に変更します。 DC=指定1mm単位 3≦DC≦100	D穴を細目タップに変更します。 DSC指定範囲 6・8・10・12 / ピッチ 1.0 18・20・22・24・26 / 1.5 30・32 / 2.0
指定方法	寸法DをDCに置き換えて指定 (例)～—DC30	寸法DをDSCに置き換えて指定 (例)～—DSC20
@/1Code	DC 3～20 @500 / 21～30 @800 / 31～50 @1,400 / 51～100 @2,000	DSC 6～12 @200 / 18～22 @500 / 24～32 @800
適用商品	ユニクロメッキ・三価クロメート以外	全て

OP オプション

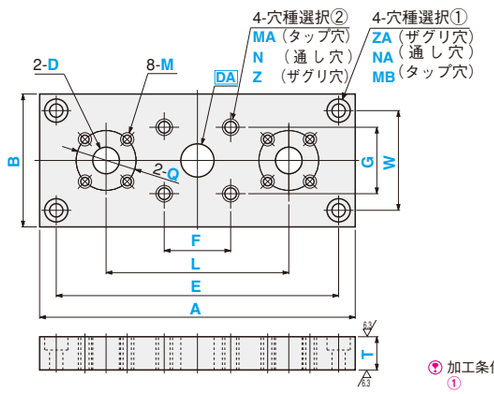
	D穴削除	ザグリ穴追加工（D穴）	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	T寸法公差変更
オプション					
Code	DNC	ZC・RZC	CC	HSC	TKC
オプション規格	D穴をなくします。	D穴にザグリ穴を追加します。 ZC・RZC=指定1mm単位 3≦ZC・RZC≦100 Q=指定1mm単位 T−Q≧3 ZC・RZC>D	CC=指定1mm 2≦CC≦50	ヘリサートを追加します。 T≧M	T寸の公差を変更します。 A≦200、B≦200のみ適用
指定方法	寸法DをDNCに置き換えて指定 (例)～—DNC	ZC・RZCを型式末尾に追加 (例)～—ZC40−Q5	CCを型式末尾に追加 (例)～—CC50	HSCを型式末尾に追加 (例)～—HSC	TKCを型式末尾に追加 (例)～—TKC
@/1Code	−300	ZC・RZC 3～30 @400 / 31～40 @600 / 41～50 @1,000 / 51～100 @1,800	CC 2～10 @800 / 11～30 @1,200 / 31～50 @1,500	800	1,500
適用商品	全て	CY□D(T) 以外	全て	材質アルミで穴種Mのみ	板厚フリータイプの鉄でユニクロメッキ・三価クロメート以外

HLC・HDC・HRC（E寸法指定方向変更）の規格詳細はCナビでご確認ください。

平型ブラケット
—平行取付・軸穴付リニアブッシュ取付タイプ— RoHS10

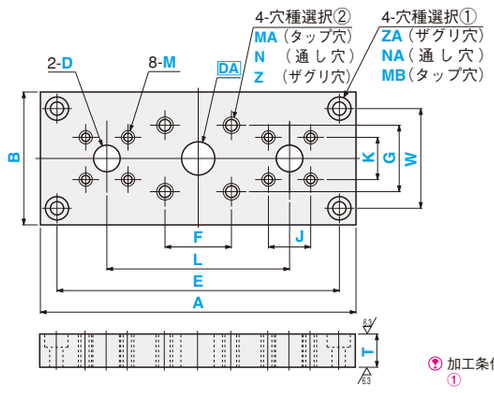


ナビCode **CYJA** —板厚選択タイプ—
CYJAT —板厚フリータイプ—



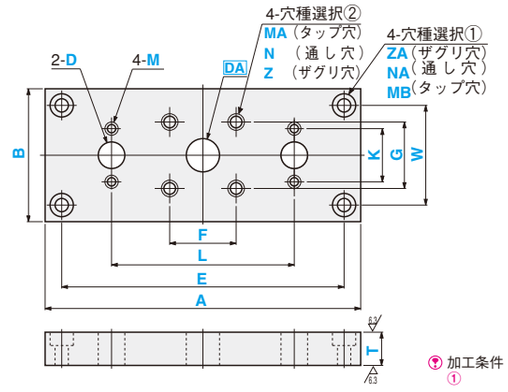
加工条件 ①

ナビCode **CYJB** —板厚選択タイプ—
CYJBT —板厚フリータイプ—



加工条件 ①

ナビCode **CYJC** —板厚選択タイプ—
CYJCT —板厚フリータイプ—



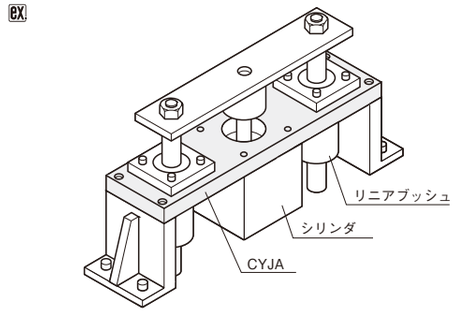
加工条件 ①

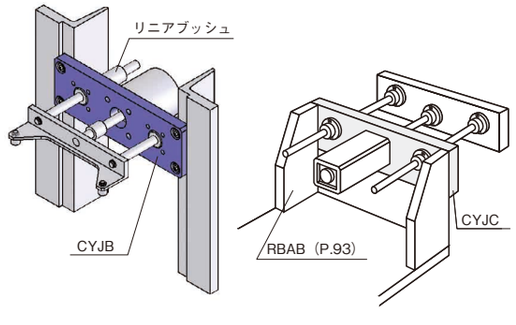
材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	A200以下 出荷日	A200以下 ストローク	A200.1以上 出荷日	A200.1以上 ストローク
SS400	処理無	SS	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C	6	C
	パーカー	SSP				
	ユニクロメッキ	SSU	8	C	8	C
	三価クロメート	SSC				
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C	6	C
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C	6	C
	パーカー	SCP				
	ユニクロメッキ	SCU	8	C	8	C
	三価クロメート	SCC				
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C	6	C
A5052	処理無	AM	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	5	×

ストローク料金（材質Code S□U・S□C）：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
ストローク料金（上記以外）：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）
大口はストローク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

EX





ナビCode	材質・表面処理 Code			指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T 選択	T フリー	0.1mm単位 E	0.1mm単位 W	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	0.1mm L	D	0.1mm単位 J	0.1mm単位 K	0.1mm単位 Q	タップ穴 M	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径	DA
CYJA CYJAT	SS	SC	AM	100 ～ 500	40 ～ 200	10 12 15 20	10 ～ 20 (1mm単位) 板厚フリータイプのみ適用	E	W	ZA	3 4 5 6 8 10	L	3～30 (0.5mm単位) 31～100 (1mm単位)	–	–	Q	3 4 5 6 8 10 12	F	G	MA	3 4 5 6 8 10 12	0 (穴なし) 3～30 (0.5mm単位) 31～100 (1mm単位)
	SSB	SCB	AMW																			
CYJB CTJBT	SSP	SCP	AMB							NA				J	K	–				N		
	SSU	SCU	AC																			
CYJC CYJCT	SSC	SCC	ACW							MB				–	K	–				Z		
	SSM	SCM	ACB																			
			SU																			

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① SUS304はA≦300

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
寸法W・F・J・G・Kを0で指定すると、取付穴を2つにすることができます。

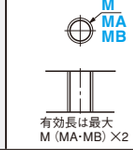
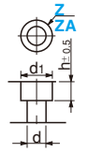


□穴は0（穴無し）指定可。
共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

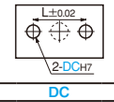
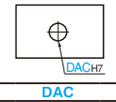
注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	E	W	穴種選択①Code・呼び	L	D	J	K	Q	M	F	G	穴種選択②Code・呼び	DA	オプション
CYJC	SC	A300	B150	T12	E270	W120	ZA8	L200	D12		K40		M5	F60	G32	MA6	DA20	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴
Code	M・MA・MB	N・NA	Z・ZA
形状図			
加工仕様	寸法 / ボルト呼び径: 3: d·h 3.5, d1 6.5; 4: 4.5, 8; 5: 5.5, 9.5; 6: 6.5, 11; 8: 9, 14; 10: 11, 18; 12: 14, 20		

OP オプション

オプション	D穴精度変更	DA穴精度変更	取付穴追加工	ヘリサート追加工
			穴種選択①を下図にします。 	
Code	DC	DAC	WNC	HSC
オプション規格	D穴を精度穴（H7）に変更します。 DC=指定1mm単位 3≦DC≦50	DA穴を精度穴（H7）に変更します。 DAC=指定1mm単位 3≦DAC≦50	プレート取付穴を追加工します。	ヘリサートを追加します。 T≧M（MA・MB）
指定方法	寸法DをDCに置き換えて指定 （例）～－DC30	寸法DをDACに置き換えて指定 （例）～－DAC30	WNCを型式末尾に追加 （例）～－WNC	HSCを型式末尾に追加 （例）～－HSC
@/1 Code	DC 3～20: 800; 21～30: 1,400; 31～50: 2,000	DAC 3～20: 800; 21～30: 1,400; 31～50: 2,000	500	2,000
適用商品	ユニクロメッキ・三価クロメート以外		全て	材質A5052・A2017で穴種M・MA・MBのみ

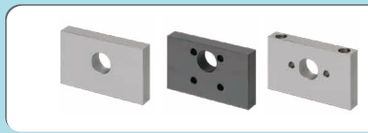
オプション	マウント用ボルト穴削除	D穴削除	リニアブッシュ取付用タップ穴削除	シリンダ取付用タップ穴削除
				
Code	ENC	DNC	KNC	FNC
オプション規格	穴種選択①を削除します。 寸法W・ZA・NA・MBの指定不要	D穴をなくします。 DNC・KNCを併用の場合、L寸法の指定不要	M穴を削除します。 寸法Mの指定不要 DNC・KNCを併用の場合、L寸法の指定不要	穴種選択②を削除します。 寸法G・MA・N ・Zの指定不要
指定方法	寸法EをENCに置き換えて指定 （例）～－ENC	寸法DをDNCに置き換えて指定 （例）～－DNC	寸法KをKNCに置き換えて指定 （例）～－KNC	寸法FをFNCに置き換えて指定 （例）～－FNC
@/1 Code	－400	－600	－800	－400
適用商品	全て		CYJCのみ	全て

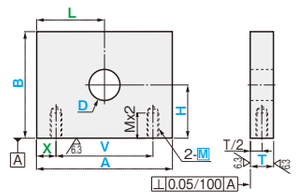
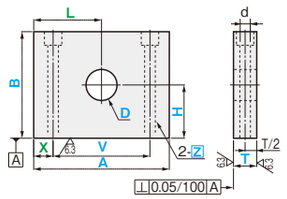
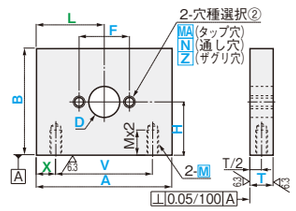
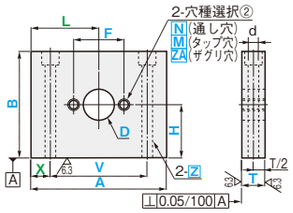
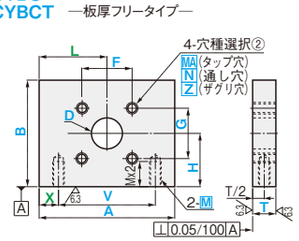
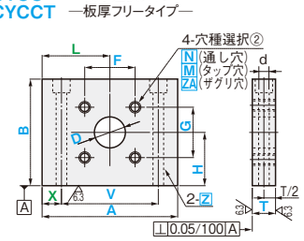
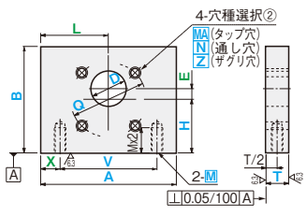
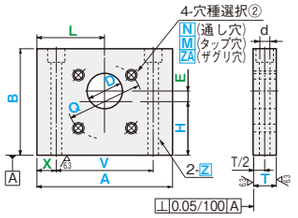
FLAT BRACKETS —BOTTOM MOUNT TYPE—

平型ブラケット
—垂直取付・軸穴付タイプ—

RoHS10

追加工 プラスワン
☞P.35



	下面タップ穴取付	通しボルト取付
取付穴なし	ナビCode **CYBA** —板厚選択タイプ— **CYBAT** —板厚フリータイプ—  加工条件 ①	ナビCode **CYCA** —板厚選択タイプ— **CYCAT** —板厚フリータイプ—  加工条件 ②・③
2穴	ナビCode **CYBB** —板厚選択タイプ— **CYBBT** —板厚フリータイプ—  加工条件 ①	ナビCode **CYCB** —板厚選択タイプ— **CYCBT** —板厚フリータイプ—  加工条件 ②・③
4穴	ナビCode **CYBC** —板厚選択タイプ— **CYBCT** —板厚フリータイプ—  加工条件 ①	ナビCode **CYCC** —板厚選択タイプ— **CYCCT** —板厚フリータイプ—  加工条件 ②・③
ピッチサークル4穴	ナビCode **CYBD** —板厚選択タイプ— **CYBDT** —板厚フリータイプ—  加工条件 ①	ナビCode **CYCD** —板厚選択タイプ— **CYCDT** —板厚フリータイプ—  加工条件 ②・③

MS 材質・処理/通常出荷日

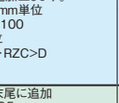
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU	8	C
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C
	パーカー	SCP		
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	3	×

- SCCはRoHS対応の三価クロメートになりました。
- ストーク料金（材質Code S□U・S□C）：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
- ストーク料金（上記以外）：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）

タイプ	ナビCode	材質・表面処理 Code	0.1mm単位 A	0.1mm単位 B	T 選択	T フリー	0.1mm単位 X	0.1mm単位 V	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	0.1mm単位 L	0.1mm単位 H	D	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	0.1mm単位 E	0.1mm単位 Q	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
下面タップ穴取付	CYBA CYBAT	SS SSB SSP SSU SSC SSM SC SCB SCP SCU SCC SCM AM AMW AMB AC ACW ACB SU	30.0〜200.0	30.0〜200.0	10 12 15 20 25 30	10.0〜30.0 (0.1mm単位) (板厚フリータイプのみ適用)	X	V	M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	L	H	3〜30 (0.5mm単位) 31〜100 (1mm単位)	—	—	—	—	—	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16
	CYBB CYBBT													F	—	—	—	MA N Z	
	CYBC CYBCT													F	G				
	CYBD CYBDT													—	—	E	Q		
通しボルト取付	CYCA CYCAT		30.0〜200.0	30.0〜100.0			X	V	Z	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	L	H		—	—	—	—	—	
	CYCB CYCBT													F	—	—	—	M N ZA	
	CYCC CYCCT													F	G				
	CYCD CYCDT													—	—	E	Q		

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① T≧M+2
② T≧d+2
③ Z≧B/15

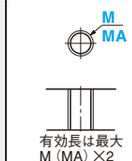
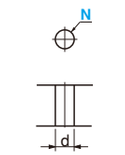
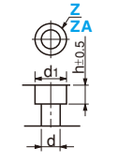
加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2〜0.5
- センター穴に取付穴が干渉しないよう注意してください。干渉した場合はバリ等が残る可能性がありますのでご了承ください。
- F=0を指定すると、取付穴は2つになります。（CY□C・CY□CTのみ適用）



- 共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。
- 寸法Eの指定を省略可。DはQの中心になります。E省略：E=0(CYBD,CYBDT,CYCD,CYCDT)
- 寸法X・Lの指定を省略可。センターに均等配置になります。X省略：X=(A−V)/2　L省略：L=A/2
- □穴は0(穴無し)指定可。M=0を指定する時は、X・V=0を指定（CYB□、CYB□T）Z=0を指定する時は、X・V=0を指定（CYC□、CYC□T）N・MA・Z=0を指定する時は、E・F・G・Q=0を指定（CYB□、CYB□T）N・M・ZA=0を指定する時は、E・F・G・Q=0を指定（CYC□、CYC□T）

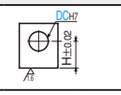
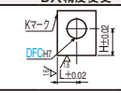
注文例
ナビCode − 材質Code − A − B − T − X − V − 穴種選択①Code・呼び − L − H − D − F − G − E − Q − 穴種選択②Code・呼び − オプション
CYBA − SCB − A60 − B50 − T10 − V40 − M4 − H25 − D18

■穴種選択表

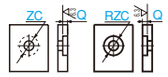
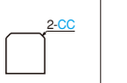
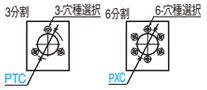
穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴
Code	M・MA	N	Z・ZA
形状図			
加工仕様	有効長は最大 M（MA）×2		

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26

OP オプション

オプション	D穴精度変更	D穴位置精度変更＋D穴精度変更
		
Code	DC	DFC
オプション規格	D穴を精度穴（H7）に変更します。DC=指定1mm単位 ☞3≦DC≦100 ☞CY□D・CY□DTの場合、(H+E) ±0.02	基準面を加工し、D穴を精度穴（H7）に変更します。DFC=指定1mm単位 ☞3≦DFC≦100 ☞CY□D・CY□DTの場合、(H+E) ±0.02
指定方法	寸法DをDCに置き換えて指定 (例)〜−DC30	寸法DをDFCに置き換えて指定 (例)〜−DFC30
@/1Code	DC 3〜20 @500 / 21〜30 @800 / 31〜50 @1,400 / 51〜100 @2,000	DFC 3〜20 @1,100 / 21〜30 @1,400 / 31〜50 @2,000 / 51〜100 @2,600
適用商品	ユニクロメッキ・三価クロメート以外	

OP オプション

オプション	D穴細目タップ穴変更	D穴削除	ザグリ穴追加工(D穴)	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	取付穴数変更
						
Code	DSC	DNC	ZC・RZC	CC	HSC	PTC・PXC
オプション規格	D穴を細目タップに変更します。 DSC指定範囲 6・8・10・12 / 18・20・22・24・26 / 30・32 ピッチ 1.0 / 1.5 / 2.0	D穴をなくします。 ☞CY□A・CY□ATタイプは、H,L寸法の指定不要	D穴にザグリ穴を追加工します。 ZC・RZC=指定1mm単位 ☞3≦ZC・RZC≦100 Q=指定1mm単位 ☞T−Q≧3 ☞ZC・RZC>D	CC=指定1mm ☞2≦CC≦20	T≧M・MA ⊗細目タップは適用不可 ☞オプションPTC・PXCにも適用	取付用タップ穴数を変更します。
指定方法	寸法DをDSCに置き換えて指定 (例)〜−DSC20	寸法DをDNCに置き換えて指定 (例)〜−DNC	ZC・RZCを型式末尾に追加 (例)〜−ZC40−Q5	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)〜−HSC	PTC・PXCを型式末尾に追加 (例)〜−PTC 〜−PXC
@/1Code	DSC 6〜12 @200 / 18〜22 @500 / 24〜32 @800	−300	ZC RZC 3〜30 @400 / 31〜40 @600 / 41〜50 @1,000 / 51〜100 @1,800	CC 2〜10 @400 / 11〜20 @600	600	300
適用商品	全て	CY□D・CY□DT以外		全て	材質A5052・A2017で穴種M・MAのみ	CY□D・CY□DTのみ

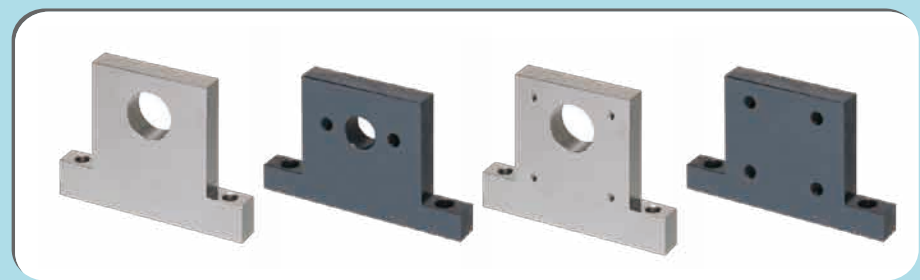
T-SHAPED BRACKETS —BOTTOM MOUNT TYPE—

T型ブラケット

—垂直取付·軸穴付タイプ—

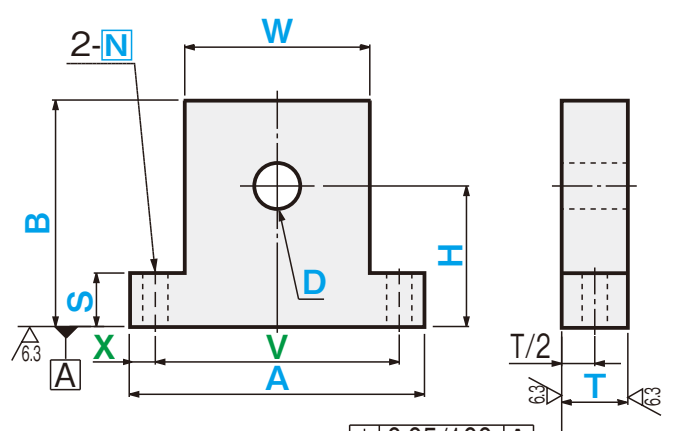
RoHS10　追加工プラスワン

☞P.35

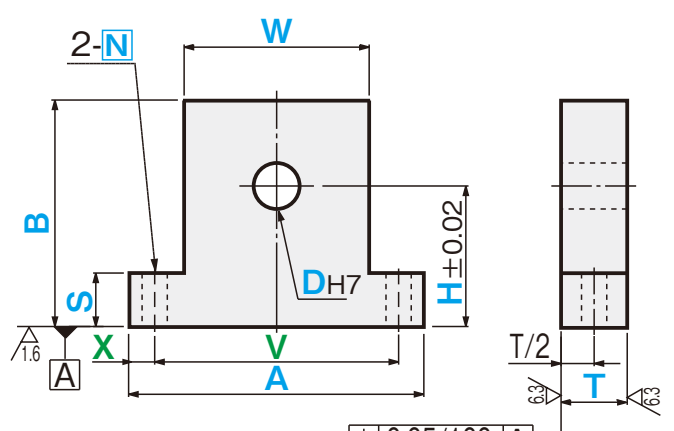


商品検索·ご利用ガイド　商品検索　ご利用ガイド　取付板·ブラケット　板金　フライス-平型·T型-　フライス-L型-　溶接　ベアリング·シャフトホルダ　ベアリングホルダ　シャフトホルダ　その他　スライドガイド関連小物　連結部品　位置決め·治具関連　位置決め　溶接スタンド　支柱クランプ　その他治具関連　板金小物·カバー　板金小物　板金カバー　Cナビマニュアル　加工条件·技術情報　共通加工条件　技術情報　材質処理情報　お取引案内　索引/HP掲載·規格廃止商品　索引　HP掲載商品　規格廃止商品

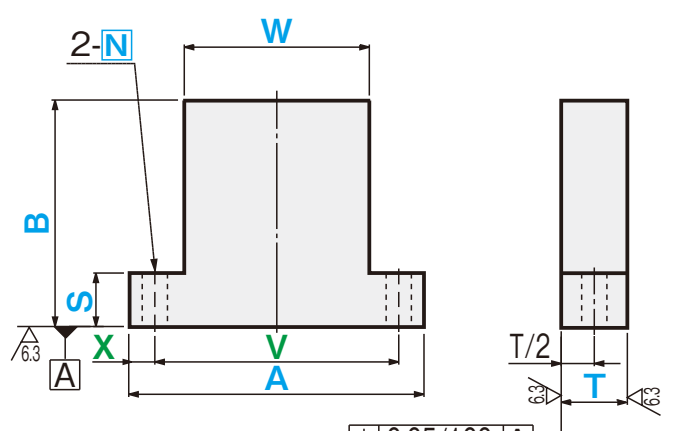
	センター穴あり	センター精度穴あり	センター穴なし
取付穴なし	ナビCode CYAA —板厚選択タイプ— / CYAAT —板厚フリータイプ— 25/(6.3/)	ナビCode CYPA —板厚選択タイプ— / CYPAT —板厚フリータイプ— 25/(1.6/6.3/)	ナビCode CYNA —板厚選択タイプ— / CYNAT —板厚フリータイプ— 25/(6.3/)
2穴	ナビCode CYAB —板厚選択タイプ— / CYABT —板厚フリータイプ— 25/(6.3/)	ナビCode CYPB —板厚選択タイプ— / CYPBT —板厚フリータイプ— 25/(1.6/6.3/)	ナビCode CYNB —板厚選択タイプ— / CYNBT —板厚フリータイプ— 25/(6.3/)
4穴	ナビCode CYAC —板厚選択タイプ— / CYACT —板厚フリータイプ— 25/(6.3/)	ナビCode CYPC —板厚選択タイプ— / CYPCT —板厚フリータイプ— 25/(1.6/6.3/)	ナビCode CYNC —板厚選択タイプ— / CYNCT —板厚フリータイプ— 25/(6.3/)
ピッチサークル4穴	ナビCode CYAD —板厚選択タイプ— / CYADT —板厚フリータイプ— 25/(6.3/)	ナビCode CYPD —板厚選択タイプ— / CYPDT —板厚フリータイプ— 25/(1.6/6.3/)	ナビCode CYND —板厚選択タイプ— / CYNDT —板厚フリータイプ— 25/(6.3/)



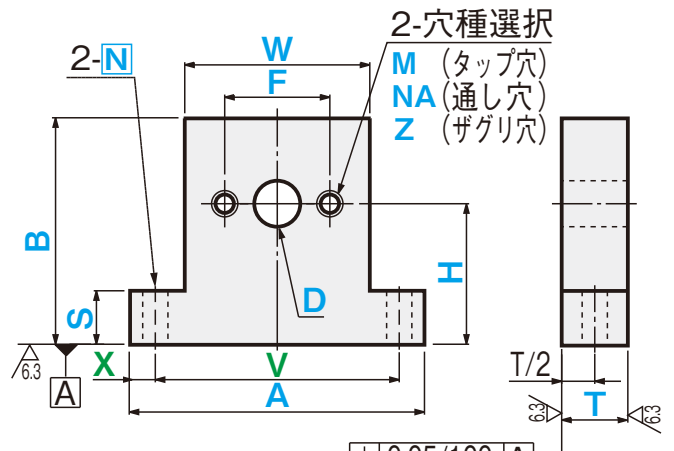
加工条件②·③



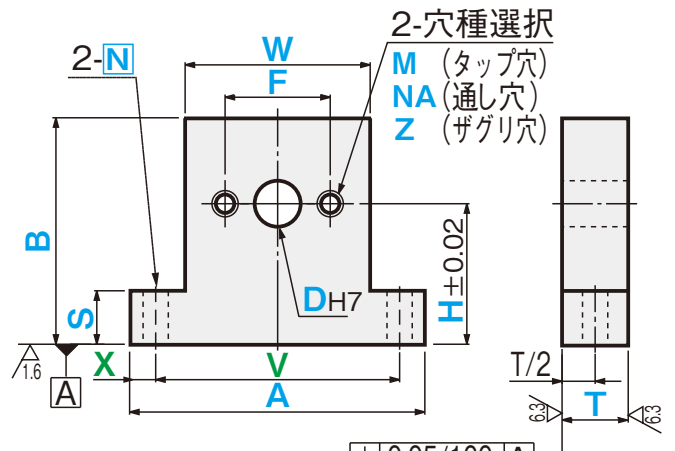
加工条件①·②·③



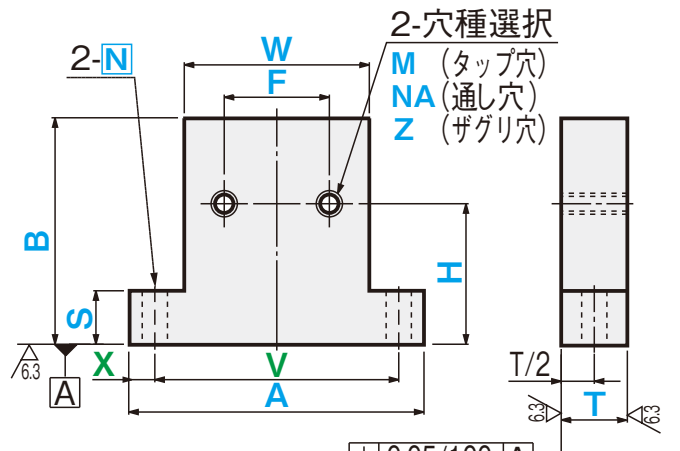
加工条件②·③



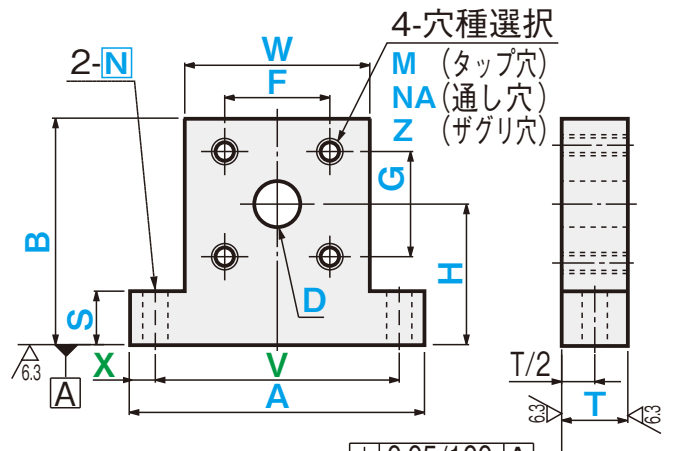
加工条件②·③



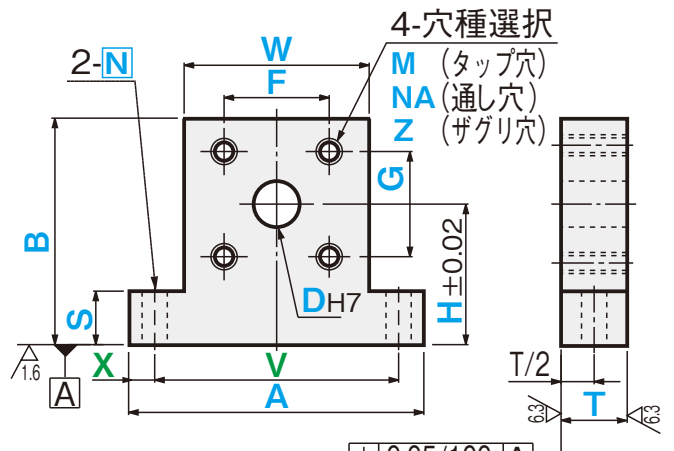
加工条件①·②·③



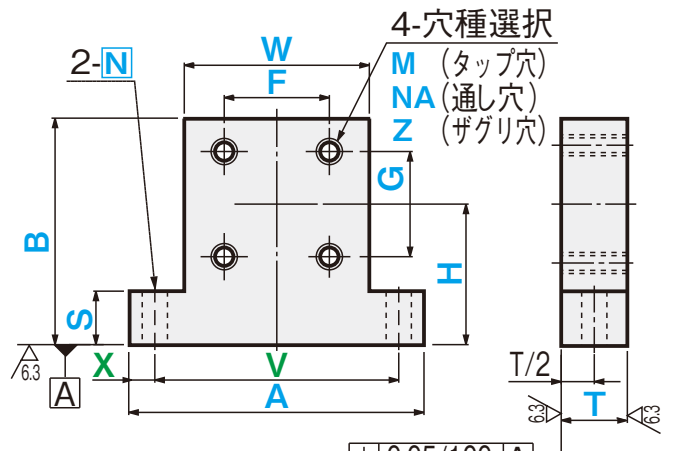
加工条件②·③



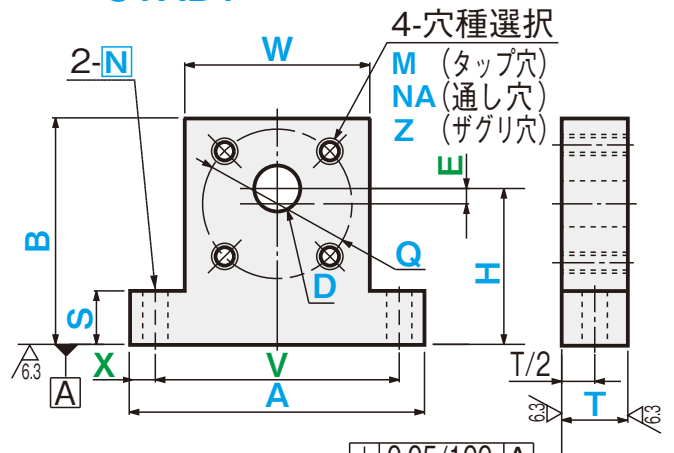
加工条件②·③



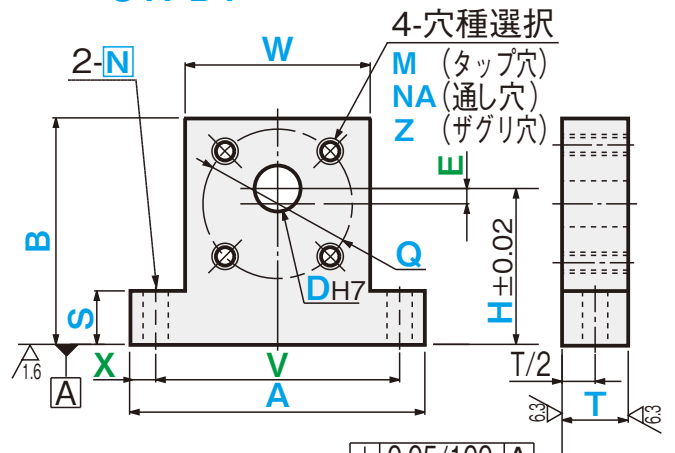
加工条件①·②·③



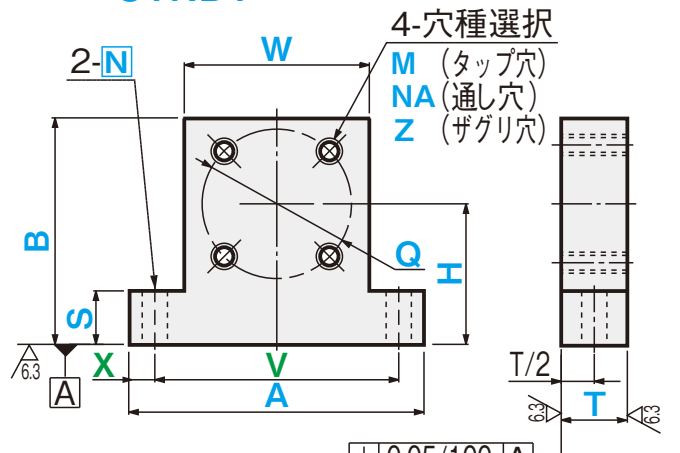
加工条件②·③



加工条件②·③



加工条件①·②·③



加工条件②·③

MS 材質·処理/通常出荷日

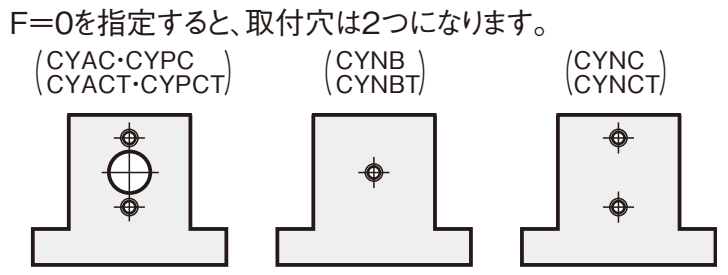
材質	表面処理	Code	出荷日	ストローク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C
	ユニクロメッキ	SSU	8	C
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C
	硬質クロームメッキ	SSR	8	C
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	3	×

SCCはRoHS対応の三価クロメートになりました。
ストーク料金（材質Code S□U·S□C·S□R）：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
ストーク料金（上記以外）：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）

タイプ	ナビCode	材質·表面処理 Code	指定0.1mm単位 A	指定0.1mm単位 B	T 選択	T フリー	0.1mm単位 W	0.1mm単位 S	0.1mm単位 X	0.1mm単位 V	N 呼び径	0.1mm単位 H	0.1mm単位 E	D	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	0.1mm単位 Q	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
センター穴あり	CYAA CYAAT	SS SSB SSU SSC SSM SSR SC SCB SCU SCC SCM SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	50.0～200.0	50.0～200.0	10 12 15 20 25 30	10.0～30.0 (0.1mm単位) (板厚フリータイプのみ適用)	W	S	X	V	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	H	–	3～30 (0.5mm単位) 31～100 (1mm単位)	–	–	–	–	3 4 5 6 8 10 12 16
	CYAB CYABT												–		F	–	–	M NA Z	
	CYAC CYACT												–		F	G	–		
	CYAD CYADT												E		–	–	Q		
センター精度穴あり	CYPA CYPAT		50.0～200.0	50.0～200.0			W	S	X	V		H	–	3～30 (0.5mm単位) 31～100 (1mm単位)	–	–	–	–	
	CYPB CYPBT												–		F	–	–	M NA Z	
	CYPC CYPCT												–		F	G	–		
	CYPD CYPDT												E		–	–	Q		
センター穴無し	CYNA CYNAT		50.0～200.0	50.0～200.0			W	S	X	V		–	–	–	–	–	–	–	
	CYNB CYNBT											H			F	–	–	M NA Z	
	CYNC CYNCT														F	G	–		
	CYND CYNDT														–	–	Q		

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① センター精度穴有りタイプは、材質SSU·SCU·SSC·SCC·SSR·SCR適用不可
② S≧2
③ (A−W)/2≦S×10

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
F=0を指定すると、取付穴は2つになります。

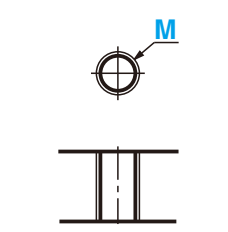
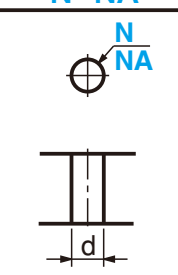
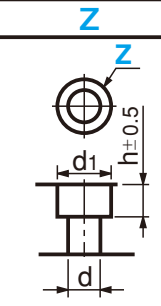


共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。
□穴は0(穴無し) 指定可。
N=0を指定する時は、V·X=0を指定
寸法Eの指定を省略可。DはQの中心になります。
E省略：E=0(CYAD,CYADT,CYPD,CYPDT)
寸法X·Vの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(A−V)/2
V省略：V=(A+W)/2

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	W	S	X	V	N	H	E	D	F	G	Q	穴種選択 Code·呼び	オプション
CYAA	SC	A60	B50	T10	W44	S12			N5	H30		D25					

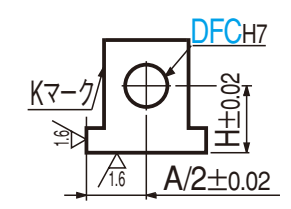
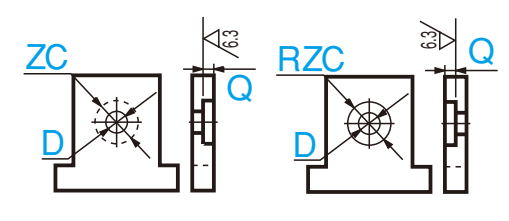
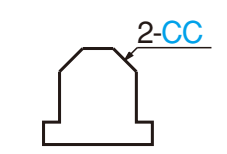
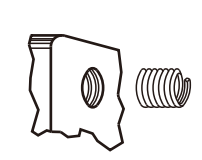
■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴
Code	M	N·NA	Z
形状図	 有効長は最大M×2		

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26

OP オプション

オプション	D穴位置精度変更+D穴精度変更	D穴細目タップ穴変更	ザグリ穴追加工(D穴)	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
					
Code	DFC	DSC	ZC·RZC	CC	HSC
オプション規格	基準面を加工し、D穴を精度穴(H7)に変更します。DFC=指定1mm単位 3≦DFC≦100	D穴を細目タップに変更します。DSC指定範囲 6·8·10·12 ピッチ1.0 / 18·20·22·24·26 ピッチ1.5 / 30·32 ピッチ2	D穴にザグリ穴を追加工します。ZC·RZC=指定1mm単位 3≦ZC·RZC≦100 D<ZC·RZC Q=指定1mm単位 T−Q≧3 ⊗ZC·RZCは併用不可	コーナーカットを変更します。CC=指定1mm単位 2≦CC≦20	ヘリサートを追加します。T≧M
指定方法	寸法DをDFCに置き換えて指定 (例)～−DFC30	寸法DをDSCに置き換えて指定 (例)～−DSC20	ZC·RZCを型式末尾に追加 (例)～−ZC40−Q5	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC
@/1Code	DFC 3～20 @1,100 / 21～30 @1,400 / 31～50 @2,000 / 51～100 @2,600	DSC 6～12 @200 / 18～22 @500 / 24～32 @800	ZC RZC 3～30 @400 / 31～40 @600 / 41～50 @1,000 / 51～100 @1,800	CC 2～10 @400 / 11～20 @600	600
適用商品	CYA□～CYA□Tの SCU·SSU·SCC SSC·SCR·SSR以外	CYA□·CYA□Tのみ	CY□D·CY□DT以外	全て	材質A5052·A2017の穴種Mのみ

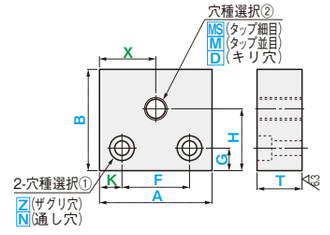
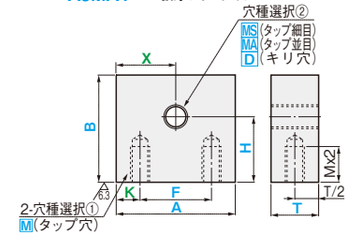
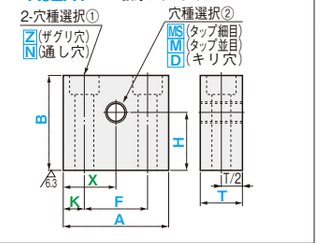
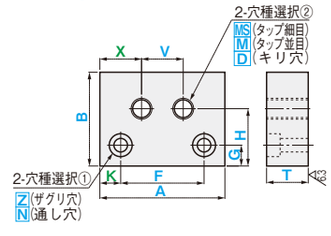
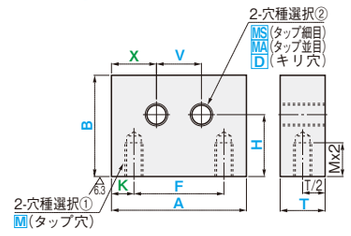
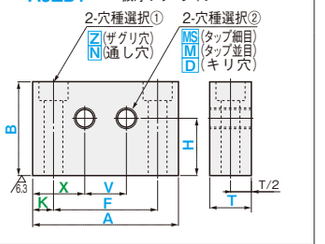
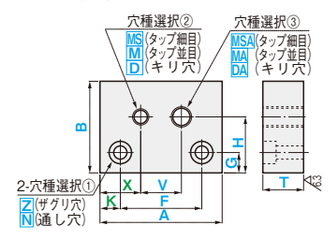
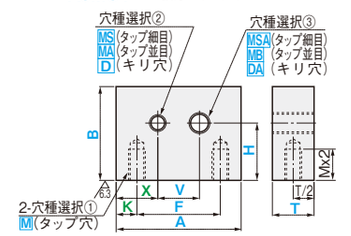
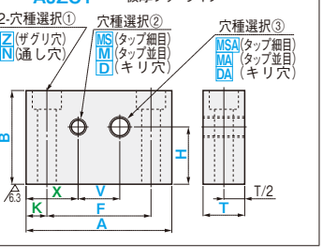
ADJUSTER BLOCKS

アジャスタブロック
—平型タイプ—

追加工 プラスワン ☞P.35

RoHS10



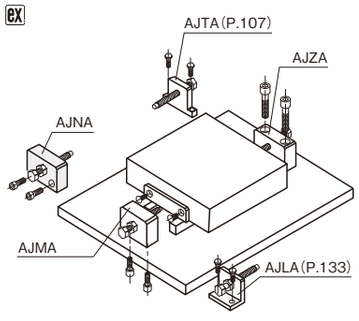
	正面取付	下面取付	通しボルト取付
シングルタップ	ナビCode AJNA AJNAT —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 	ナビCode AJMA AJMAT —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 	ナビCode AJZA AJZAT —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 
ダブルタップ	ナビCode AJNB AJNBT —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 	ナビCode AJMB AJMBT —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 	ナビCode AJZB AJZBT —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 
異径タイプ	ナビCode AJNC AJNCT —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 	ナビCode AJMC AJMCT —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 	ナビCode AJZC AJZCT —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU	8	C
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C
	パーカー	SCP		
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	3	×
SKS93 (56HRC～)	処理無	SK	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SKM		

ストーク料金（材質Code S□U・S□C）：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
ストーク料金（上記以外）：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ex



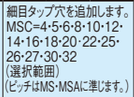
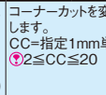
タイプ	ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T 選択	T フリー	指定0.1mm単位 K	F	G	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	0.1mm単位 H	X	V	穴種選択② Code	穴種選択③ Code	穴種選択②③ 呼び径・穴径選択範囲
正面取付	AJNA AJNAT	SS SC SSB SCB SSP SCP SSU SCU SSC SCC SSM SCM AM ACW AMW ACB AMB SU SK SKM	20～200	20～100	(SS400) (S45C) (A5052) (A2017) (SUS304) 10 12 16 19 22 25 30	(SKS93) 10 13 15 20 22 25 30	10～30 (1mm単位) 板厚 (フリータイプのみ適用)	K	F	G	Z N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	H	X	–	MS M D	–	MS MSA 0(穴なし) 4・5・6・8 10・12・14・16 18・20・22・25 26・27・30・32
	AJNB AJNBT													V		–	
	AJNC AJNCT													V		MSA MA DA	
下面取付	AJMA AJMAT		20～200	20～100				K	F	–	M		H	X	–	MS MA D	–	M MA MB 0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12 16・20
	AJMB AJMBT													V		–	
	AJMC AJMCT													V		MSA MB DA	
通しボルト取付	AJZA AJZAT		20～200	20～100				K	F	–	Z N		H	X	–	MS M D	–	D DA 0(穴なし) 3.0～30.0 (0.5mm単位) 31～50 (1mm単位)
	AJZB AJZBT													V		–	
	AJZC AJZCT													V		MSA MA DA	

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
MS・MSA（細目タップ）の適用ピッチ

タップ径	ピッチ
4・5	0.5
6・8	0.75
10・12	1.0
14～32	1.5

F=0を指定した場合、以下の形状となります。

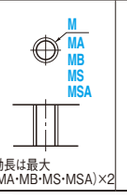
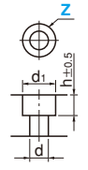
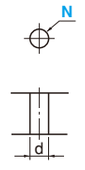
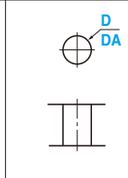
AJNA AJNAT 
AJNB・AJNC AJNBT・AJNCT 
AJMA AJMAT 
AJMB・AJMC AJMBT・AJMCT 

共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。
寸法X・Kの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=A/2（AJ□A・AJ□AT）
X省略：X=(A−V)/2（上記以外）
K省略：K=(A−F)/2
□穴は0（穴無し）指定可。
穴種選択①のM・Z・N=0を指定する時、F・K・G=0を指定
穴種選択②③のMS・MA・D・M・MSA・MB・DA=0を指定する時、H・V・X=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	K	F	G	穴種選択①Code・呼び	H	X	V	穴種選択②Code・呼び	穴種選択③Code・呼び	オプション
AJMC	SU	A62	B30	T19		F42		M6	H21	X24	V14	MS4	MB3	

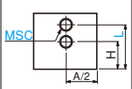
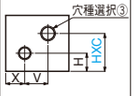
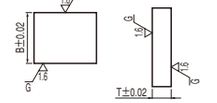
■穴種選択表

穴種	タップ穴	ザグリ穴	通し穴	キリ穴
Code	M・MA・MB・MS・MSA	Z	N	D・DA
形状図	 有効長は最大 M(MA・MB・MS・MSA)×2			

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

3～50

OP オプション

	MSピッチ変更	MSAピッチ変更	細目タップ穴追加工	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	穴種位置変更	B・T寸法公差変更
オプション							
Code	PSC	PTC	MSC	CC	HSC	HXC	B寸法:BKC・T寸法:TKC
オプション規格	MSのピッチを変更します。 変更範囲MS ピッチ 6・8・14・16・20 1.0 25・27・30・32 2.0 ⊗M・D・MA・MB・DAは適用不可	MSAのピッチを変更します。 変更範囲MSA ピッチ 6・8・14・16・20 1.0 25・27・30・32 2.0 ⊗M・D・MA・MB・DAは適用不可	細目タップ穴を追加します。 MSC=4・5・6・8・10・12・14・16・18・20・22・25・26・27・30・32（選択範囲） （ピッチはMS・MSAに準じます。） L=指定0.1mm単位	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 ?2≦CC≦20	ヘリサートを追加します。 ?T≧M(MA)	MSA・MA・MB・DAの穴位置を変更します。 HXC=指定0.1mm単位	B寸・T寸の公差を変更します。
指定方法	PSCを型式末尾に追加 (例)～ーPSC	PTCを型式末尾に追加 (例)～ーPTC	MSCを型式末尾に追加 (例)～ーMSC12−L30.2	CCを型式末尾に追加 (例)～ーCC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～ーHSC	HXCを型式末尾に追加 (例)～ーHXC10.5	BKC・TKCを型式末尾に追加 (例)～ーTKC
@/1Code	200	200	MSC4~12: 200 / MSC14~22: 500 / MSC25~32: 800	CC2~10: 400 / CC11~20: 600	600	無料	1,500
適用商品	全て	AJ□Cのみ	AJ□A・AJ□ATのみ	全て	AJN□・AJN□Tの材質A5052・A2017で穴種M・MA・MBのみ	AJ□C・AJ□CTのみ	板厚フリータイプの材質SS400・S45C・SKS93でユニクロメッキ・三価クロメート以外

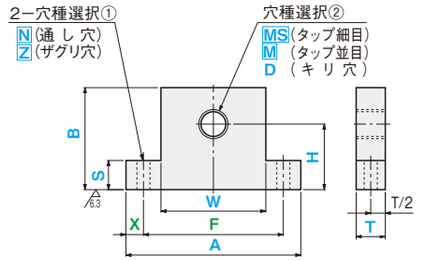
ADJUSTER BLOCKS —T SHAPED TYPE—

アジャスタブロック
—T型タイプ—

RoHS10 追加工 プラスワン ☞P.35

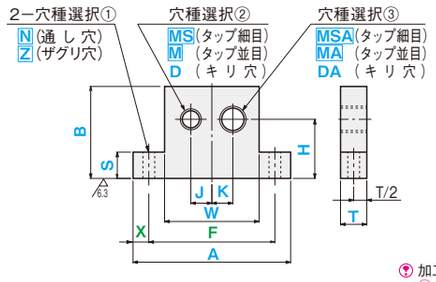


ナビCode **AJTA** —シングルタップ・通常タイプ—
AJTAT —シングルタップ・板厚フリータイプ—



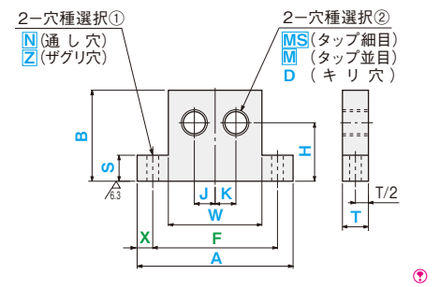
加工条件 ①・②

ナビCode **AJTC** —異径タップ・通常タイプ—
AJTCT —異径タップ・板厚フリータイプ—



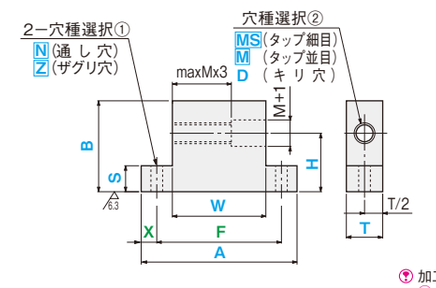
加工条件 ①・②

ナビCode **AJTB** —ダブルタップ・通常タイプ—
AJTBT —ダブルタップ・板厚フリータイプ—



加工条件 ①・②

ナビCode **AJTD** —サイドタップ・通常タイプ—
AJTDT —サイドタップ・板厚フリータイプ—



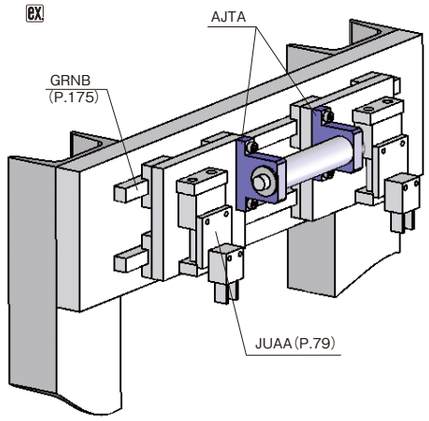
加工条件 ①・②

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストローク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	6	C
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU	8	C
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM	6	C
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	6	C
	パーカー	SCP		
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM	6	C
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	6	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト(白色)	ACW	6	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	3	×
SKS93 (56HRC～)	処理無	SK	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SKM		

ストローク料金（材質Code S□U・S□C）：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
ストローク料金（上記以外）：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）

EX



ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T 選択	T フリー	1mm単位 W	1mm単位 S	0.1mm単位 X	0.1mm単位 F	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	指定0.1mm単位 H	指定0.1mm単位 J	指定0.1mm単位 K	穴種選択② Code	穴種選択③ Code	穴種選択②③ 呼び径・穴径選択範囲
AJTA AJTAT	SS SSB SSP SSU SSC SSM / SC SCB SCP SCU SCC SCM / AM AMW AMB AC ACW ACB SU SK SKM	20～200	20～100	10 12 15 20 22 25 30	10～30 (1mm単位 板厚フリータイプのみ適用)	W	S	X	F	N Z	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	H	—	—	MS M D	—	MS 0(穴なし)・4・5・6・8・10・12・14・16・18・20・22・25・26・27・30・32 M MA 0(穴なし)・3・4・5・6・8 10・12・16・20 D DA 3.0～30.0(0.5mm単位) 31～50(1mm単位)
AJTB AJTBT													J	K		MSA MA DA	
AJTC AJTCT													J	K		—	
AJTD AJTDT													—	—			

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① (A−W)/2≦S×10
② S≧2

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
MS・MSA（細目タップ）の適用ピッチ

タップ径	ピッチ
4・5	0.5
6・8	0.75
10・12	1.0
14～32	1.5

共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。
寸法F・Xの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
F省略：F=(A+W)/2
X省略：X=(A−F)/2
□穴は0(穴無し) 指定可。
N・Z=0を指定する時は、F・X=0を指定
M・MA・MS・MSA=0を指定する時は、H・J・K=0を指定

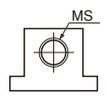
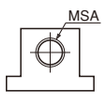
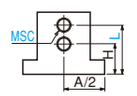
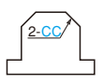
注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	W	S	X	F	穴種選択① Code・呼び	H	J	K	穴種選択② Code・呼び	穴種選択③ Code・呼び	オプション
AJTC	SCM	A76	B55	T12	W46	S12		F60	N5	H37	J11	K12	MS12	MSA6	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴	キリ穴
Code	M・MA・MS・MSA	N	Z	D・DA
形状図	M MA MS MSA 有効長最大 M(MA・MS・MSA)×2 AJTD(T)はM×3	N d	Z d1 h±0.5 d	D DA
加工仕様	寸法 / ボルト呼び径 3 4 5 6 8 10 12 d・h 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11 14 d1 6.5 8 9.5 11 14 18 20			3～50

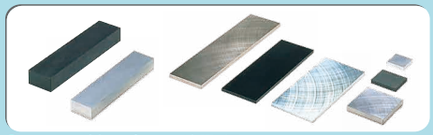
OP オプション

オプション	MSピッチ変更	MSAピッチ変更	細目タップ穴追加工	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
					
Code	PSC	PTC	MSC	CC	HSC
オプション規格	MSのピッチを変更します 変更範囲MS / ピッチ 6・8・14・16・20 / 1.0 25・27・30・32 / 2.0 ⊗M・D・MA・DAは適用不可	MSAのピッチを変更します 変更範囲MSA / ピッチ 6・8・14・16・20 / 1.0 25・27・30・32 / 2.0 ⊗M・D・MA・DAは適用不可	細目タップ穴を追加します MSC=4・5・6・8・10・12 14・16・18・20・22 25・26・27・30・32（選択範囲） （ピッチはMS・MSAに準じます。） L=指定0.1mm単位	コーナーカットに変更します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20	ヘリサートを追加します。 T≧M
指定方法	PSCを型式末尾に追加 （例）～ーPSC	PTCを型式末尾に追加 （例）～ーPTC	MSCを型式末尾に追加 （例）～ーMSC12−L15.7	CCを型式末尾に追加 （例）～ーCC10	HSCを型式末尾に追加 （例）～ーHSC
@/1Code	200	200	MSC4～12: 200 / MSC14～22: 500 / MSC25～32: 800	CC2～10: 400 / CC11～20: 600	600
適用商品	全て	AJTCのみ	AJTAのみ	全て	材質A5052で穴種M・MAのみ

金属プレート

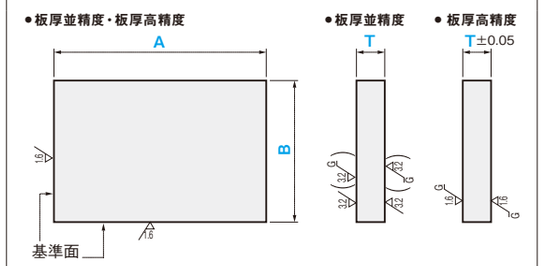
追加工プラスワン　RoHS10

☞P.35



⊗PLATLは追加工プラスワン適用不可

ナビCode　PLAT　PLATH　PLATL
PLAT —板厚並精度—
PLATH —板厚高精度—
PLATL —ノコ切断—



☞加工条件 ①・②

☞ナビCodeごとの精度は、ページ下の材質・ナビCode別精度基準表参照

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	ユニクロメッキ	SSU		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
S50C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	ユニクロメッキ	SCU		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A5052	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A5052P ハイプレシジョン	処理無	AH	5	B
	アルマイト(白色)	AHW	8	C
	アルマイト(黒色)	AHB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS303	処理無	SU	5	B

☞ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）

■ナビCode別適用材質表（●が適用材質）

		ナビCode PLAT	PLATH	PLATL
鉄	処理無	●	●	●
	四三酸化鉄皮膜	●	●	
	無電解ニッケルメッキ	●	●	
	その他メッキ	●		
アルミ	処理無	●		●
	アルマイト(白色・黒色)	●		
ステンレス	処理無	●		●

■材質・ナビCode別精度基準表

材質		SS400・S50C		A5052		A5052P ハイプレシジョン		A2017		SUS303
項目＼ナビCode		PLAT/PLATH	PLATL	PLAT	PLATL	PLAT	PLATL	PLAT	PLATL	PLAT/PLATH
平面度(100mmに対し)	T 8未満	0.05(0.1)	0.1	0.15	0.15	1000mmに対して0.4	1000mmに対して0.4	0.2	0.2	0.05
	T 8～15	0.03(0.06)	0.07	0.15	0.15	1000mmに対して0.4	1000mmに対して0.4	0.2	0.2	0.03
	T 16～25	0.015(0.03)	0.05	0.15	0.15	1000mmに対して0.4	1000mmに対して0.4	0.2	0.2	0.015
	T 26以上	0.012(0.03)	0.05	0.15	0.15	1000mmに対して0.4	1000mmに対して0.4	0.2	0.2	0.012
板厚平行度(100mmに対し)		0.012 (0.03)以下	0.05	0.4以下	0.4以下	—	—	1000mmに対し2以下	1000mmに対し2以下	0.012以下
基準面直角度(100mmに対し)		0.015以下	—	0.015以下	—	0.015以下	—	0.015以下	—	0.015以下
T寸法公差(※部、別表参照)		PLAT:±0.1 PLATH:±0.05	±0.1	※	※	※	※	※	※	PLAT:±0.1 PLATH:±0.05
A・B寸法公差	99mm以下	±0.1	0～+5	±0.1	0～+5	±0.1	0～+5	±0.1	0～+5	±0.1
	100～250	±0.2	0～+5	±0.2	0～+5	±0.2	0～+5	±0.2	0～+5	±0.2
	251～500	±0.25	0～+5	±0.25	0～+5	±0.25	0～+5	±0.25	0～+5	±0.25
全周面取り		C0.5～C1.0	バリ取りのみ	C0.3以下	バリ取りのみ	C0.3以下	バリ取りのみ	C0.3以下	バリ取りのみ	C0.3以下

☞（ ）内はユニクロメッキに適用

※部　Tの寸法公差

T寸法	5	6	8	10	12	15・18	20	22・25	30	35	40	50
A5052	±0.35	±0.45	±0.5	±0.6	±0.7	±0.7	±0.8	±0.9	±1.0	±1.0	±1.0	±1.0
A5052 ハイプレシジョン	±0.04	±0.04	±0.05	±0.05	±0.05	±0.08	±0.10	±0.15	±0.15	±0.15	±0.15	±0.15
A2017	±0.35	±0.45	±0.5	±0.6	±0.7	±0.7	±0.8	±0.9	±1.0	±1.0	±1.0	±1.0

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 A	B	選択 T
PLAT PLATH PLATL	SS SSB SSM SC SCB SCM	25.0～300.0	10.0～300.0	5 6 8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30 35 40 50
		300.1～400.0	10.0～125.0	5 6 8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30 35 40 50
			125.1～300.0	8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30 35 40 50
		400.1～500.0	60.0～125.0	5 6 8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30 35 40 50
			125.1～300.0	8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30 35 40 50
	SSU SCU	25.0～300.0	10.0～300.0	5 6 8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30 35 40 50
		300.1～400.0	25.0～125.0	5 6 8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30 35 40
			125.1～200.0	8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30 35 40
			200.1～300.0	8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30 35
		400.1～500.0	60.0～125.0	5 6 8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30 35 40 50
			125.1～200.0	8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30 35 40
			200.1～250.0	8 10 12 13 15 16 19 20 22 28 30
			250.1～300.0	8 10 12 13 15 16 19 20 22
	AM AMW AMB AH AHW AHB	25.0～400.0	10.0～300.0	5 6 8 10 12 15 20 22 30 35 40 50
		400.1～500.0	30.0～300.0	
	AC ACW ACB	25.0～500.0	10.0～300.0	5 6 8 10 12 15 20 25 30 35 40 50
	SU	20.0～200.0	10.0～200.0	5 6 8 10 12 15 20 25 30 35 40
		200.1～250.0	10.0～200.0	8 10 12 15 20 25 30 35 40
		250.1～500.0	25.0～200.0	

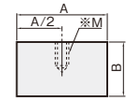
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① A・B≦40のときT寸50は選択不可
② ナビCode別の適用材質については左ページのナビCode別適用材質表を参照ください。

加工仕様

☞全周面取りは左ページの材質・ナビCode別精度基準表参照
☞PLATLはA・B面に黒革・溶断・ノコ切断跡が残ります。
また、錆が付着している場合があります。
☞PLATL・PLATのアルミの板厚面粗度は3.2/
☞表面処理品はメッキ処理上、下図の様なつるし穴（タップ穴）があく場合や、ワイヤー跡とメッキの色ムラが発生する場合があります。

・AもしくはBが25以上



※T5、6の時M3
T8～の時M5
※重量が15kgを超える場合穴が2ヶ所になります。

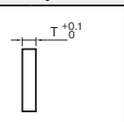
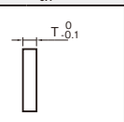
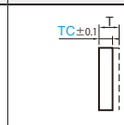
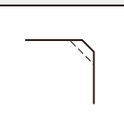
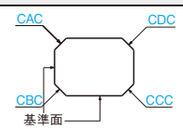
・AとBが25未満



※波線部分にワイヤー跡とメッキの色ムラが発生する場合があります。

注文例　ナビCode – 材質Code – A – B – T – オプション
PLAT – SSB – A250 – B200 – T13

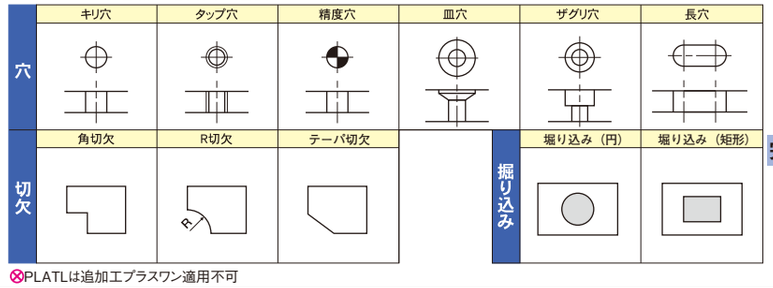
OP オプション

オプション	T寸法公差変更 T +0.1 0	T寸法公差変更 T 0 −0.1	板厚変更	全周面取変更	フリーコーナーカット
					
Code	TPC	TMC	TC	CNC	CAC・CBC・CCC・CDC
オプション規格	T寸法の公差を変更します。	T寸法の公差を変更します。	T寸法をカットします。 TC=指定1mm単位 ☞7≦TC≦49 ☞TC<T ☞公差は±0.1となります。	面取値を変更します。 C0.5以下→0.1以下	任意のコーナーをカットすることができます。 指定1mm単位 1≦コーナーカット≦10
指定方法	TPCを型式末尾に追加 (例)～ーTPC	TMCを型式末尾に追加 (例)～ーTMC	TCを型式末尾に追加 (例)～ーTC18	CNCを型式末尾に追加 (例)～ーCNC	CAC・CBC・CCC・CDCを型式末尾に追加 AとDのコーナーをC5でカットする場合 (例)～ーCAC5ーCDC5
@/1Code	1,000	1,000	1,700	1,600	500/1コーナー
適用商品	PLATH以外でアルミ以外		全て	PLATL以外	

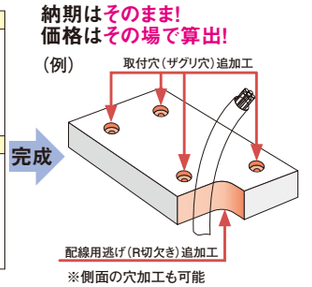
追加工プラスワン　Webオプション「追加工プラスワン」を使って自由に追加工が可能です。

☞P.35

●追加工を自由に選択



納期はそのまま!
価格はその場で算出!



※側面の穴加工も可能

⊗PLATLは追加工プラスワン適用不可

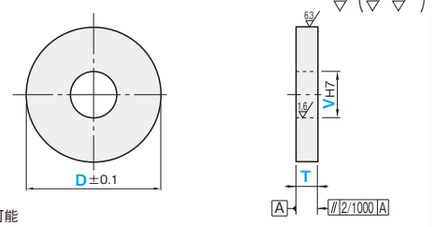
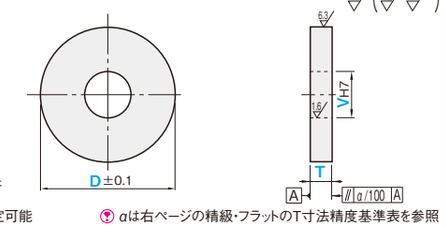
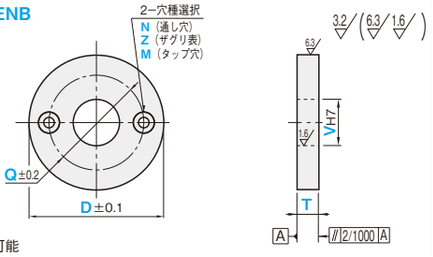
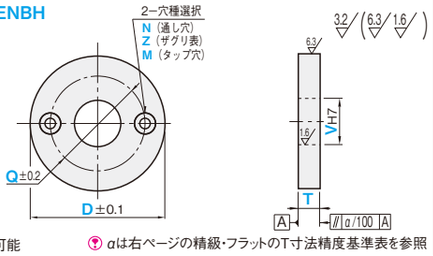
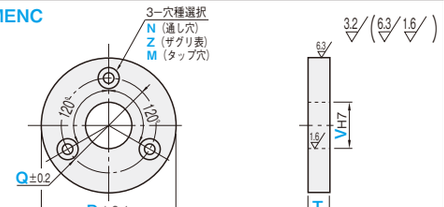
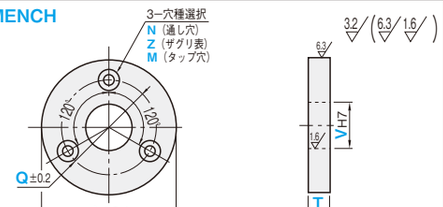
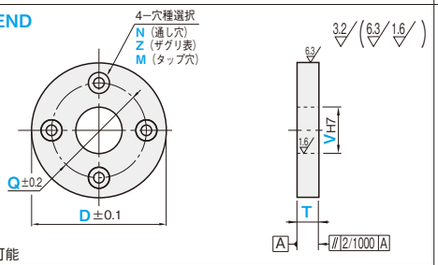
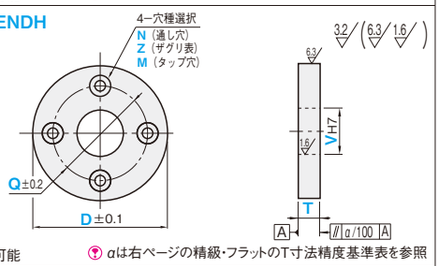
CIRCULAR METAL PLATES

金属円形プレート

—並級・フラット／精級・フラット—

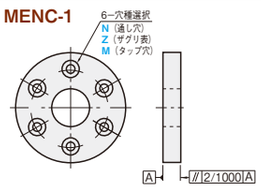
RoHS10



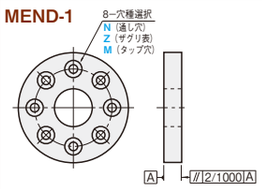
	並級・フラット	精級・フラット
取付穴無し	ナビCode **MENA**  加工条件 ①・② V=0指定可能	ナビCode **MENAH**  加工条件 ①・② V=0指定可能 αは右ページの精級・フラットのT寸法精度基準表を参照
2穴	ナビCode **MENB**  加工条件 ①・②・③ V=0指定可能	ナビCode **MENBH**  加工条件 ①・②・③ V=0指定可能 αは右ページの精級・フラットのT寸法精度基準表を参照
3穴	ナビCode **MENC**  加工条件 ①・②・③ V=0指定可能	ナビCode **MENCH**  加工条件 ①・②・③ V=0指定可能 αは右ページの精級・フラットのT寸法精度基準表を参照
4穴	ナビCode **MEND**  加工条件 ①・②・③ V=0指定可能	ナビCode **MENDH**  加工条件 ①・②・③ V=0指定可能 αは右ページの精級・フラットのT寸法精度基準表を参照

■Cナビ専用ナビCode（6穴・8穴）　ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

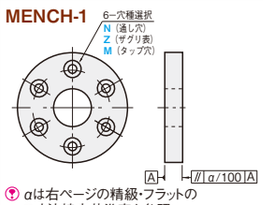
MENC-1



MEND-1

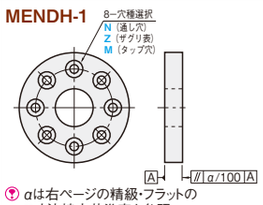


MENCH-1



αは右ページの精級・フラットのT寸法精度基準表を参照

MENDH-1



αは右ページの精級・フラットのT寸法精度基準表を参照

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	並級・フラット 出荷日	並級・フラット ストーク	精級・フラット 出荷日	精級・フラット ストーク
SS400	処理無	SS	8	×	8	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB			—	
	無電解ニッケルメッキ	SSM				
A5052P-H112	処理無	AM	8	×	8	×
	アルマイト(白色)	AMW	10	×	—	
	アルマイト(黒色)	AMB				
A2017-T351	処理無	AC	8	×	8	×
	アルマイト(白色)	ACW	10	×	—	
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS303	処理無	SU	8	×	8	×

タイプ	ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 D	指定1mm単位 V	指定1mm単位 Q	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
並級フラット	MENA	SS AM AC SU SSB AMW ACW SSM AMB ACB	10 15 20 25 30 (35)①	50～800	0(穴なし)・10～150	—	—	—
	MENB			50～600		Q	N Z M	5 6 8 10 12 16
	MENC							
	MEND							
精級フラット	MENAH	SS AM AC SU		50～800		—	—	—
	MENBH			50～600		Q	N Z M	5 6 8 10 12 16
	MENCH							
	MENDH							

①T寸35は並級・フラットのみ

加工条件
（適用条件は図枠内参照）

① V≦D-50

加工仕様

① 全周面取りC0.5以下
① T寸法精度基準

■並級・フラットのT寸法精度基準

並級 T	10	15	20	25	30	35
T寸法公差 全材質	±0.6	±0.7	±0.8	±0.9	±1.0	±1.0

■精級・フラットのT寸法精度基準

精級 T寸	10	15	20	25	30
T寸法公差 全材質	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
平行度α SS400	0.012	0.012	0.012	0.012	0.012
平行度α SS400以外	0.03	0.05	0.07	0.09	0.11

① D≧600の場合は参考値で保証外となります。
① 平行度は任意の寸法間（100mm、1000mm）での精度となります。

② 材質別D寸選択範囲

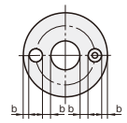
材質	T	D
SS	10・15	50～400
	20・25・30・(35)	50～800
SU	10・15・20・25・30・(35)	50～300
SSB・SSM AM・AMW・AMB AC・ACW・ACB	10・15	50～400
	20・25・30・(35)	50～600

※T寸35は並級・フラットのみ

③ 穴と穴、端面との加工限界は以下の通りになります。

■b寸　最小値

呼び径	5	6	8	10	12	16
M・Nの時	5.5	6.5	9	11	14	18
Zの時	9.5	11	14	18	20	26

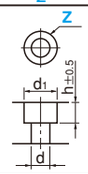


共通加工条件 →P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	T	D	V	Q	穴種選択Code・呼び	オプション
MENC	SS	T10	D100	V30	Q70	N6	

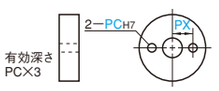
■穴種選択表

穴種	通し穴	ザグリ表	タップ穴
Code	N	Z	M
形状図			有効長は最大MX2

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 5	6	8	10	12	16
d・h	5.5	6.5	9	11	14	18
d1	9.5	11	14	18	20	26

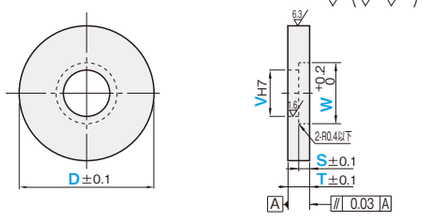
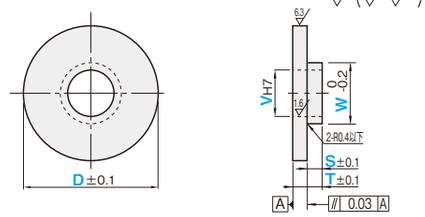
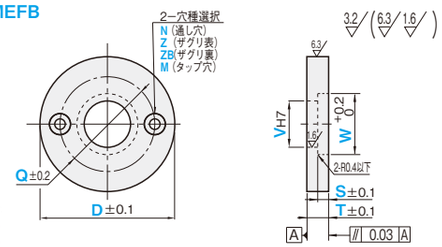
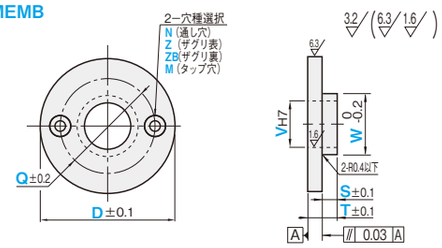
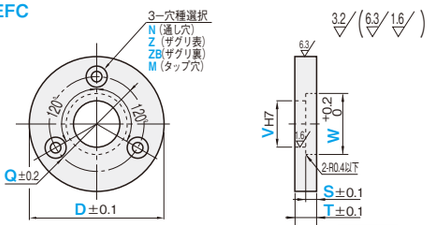
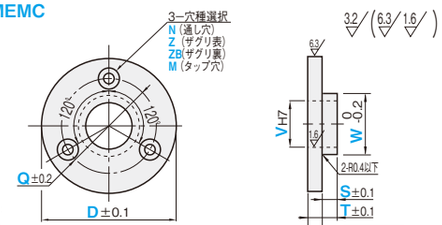
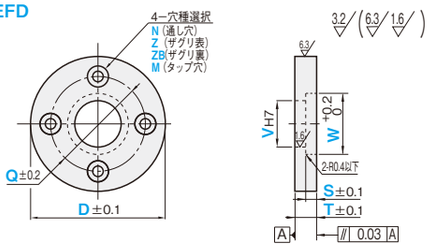
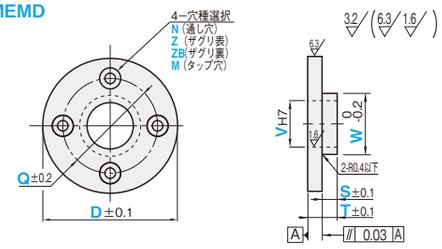
OP オプション

	取付穴数変更 6分割	取付穴数変更 8分割	ノック穴追加工
オプション			
Code	MXC	MEC	PC
オプション規格	取付穴数を6穴に変更します。	取付穴数を8穴に変更します。	ノック穴を追加工します。 PC=4・5・6・8・10(選択範囲) PX=指定1mm単位 T≧PC×3の場合、PCの有効深さは PC×3となります。ただし、下穴は貫通。 ①V/2+1.5×d(d1,M+PC/2) ≦PX≦Q/2−1.5×d(d1,M)
指定方法	MXCを型式末尾に追加 (例)～−MXC	MECを型式末尾に追加 (例)～−MEC	PCを型式末尾に追加 (例)～−PC4−PX15
@/1Code	5,400	7,000	5,400
適用商品	3穴タイプのみ	4穴タイプのみ	2穴、4穴タイプのみ

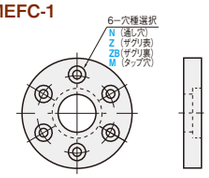
金属円形プレート
—精級・凹型／精級・凸型—

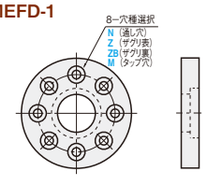
RoHS10

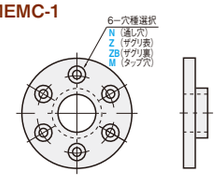


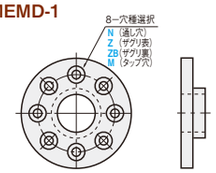
	精級・凹型	精級・凸型
取付穴無し	ナビCode MEFA  加工条件 ①・③・④ ⑤・⑥	ナビCode MEMA  加工条件 ①・③・④ ⑤・⑥
2穴	ナビCode MEFB  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥	ナビCode MEMB  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥
3穴	ナビCode MEFC  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥	ナビCode MEMC  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥
4穴	ナビCode MEFD  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥	ナビCode MEMD  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

■Cナビ専用ナビCode（6穴・8穴）　ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

MEFC-1


MEFD-1


MEMC-1


MEMD-1


MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	8	×
S50C	処理無	SC		
A5052P-H112	処理無	AM		
SUS303	処理無	SU		

タイプ	ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 D	V	Q	W	S	穴種選択 Code	呼び径
精級凹型	MEFA	SS SC AM SU	10 15 20 25 30	60～300	10～100	–	20～260	5～25	–	–
	MEFB					35～280			N Z ZB M	5 6 8 10
	MEFC									
	MEFD									
精級凸型	MEMA			60～300	10～100	–	20～260	5～25	–	–
	MEMB					35～280			N Z ZB M	5 6 8 10
	MEMC									
	MEMD									

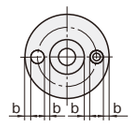
加工条件
（適用条件は図枠内参照）

① V≦D-50

② 穴と穴、端面との加工限界は以下の通りになります。

■b寸　最小値

呼び径	5	6	8	10
M・Nの時	4.5	5.5	7.5	9
Z・ZBの時	2.5	3	4.5	5



③ W-V≧10
④ D-W≧20
⑤ T-S≧5
⑥ V≦D×0.8

加工仕様
全周面取りC0.5以下

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

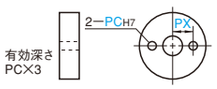
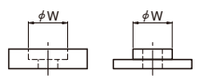
ナビCode	材質Code	T	D	V	Q	W	S	穴種選択Code・呼び	オプション
MEFC	SS	T10	D100	V30	Q70	W40	S5	N6	

■穴種選択表

穴種	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏	タップ穴
Code	N	Z	ZB	M
形状図				

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 5	6	8	10
d・h	5.5	6.5	9	11
d1	9.5	11	14	18

OP オプション

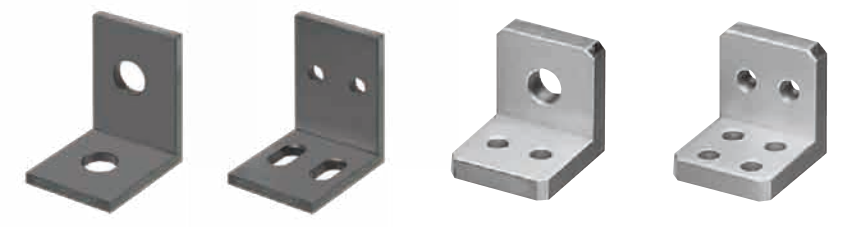
オプション	取付穴数変更 6分割	8分割	ノック穴追加加工	公差変更
				
Code	MXC	MEC	PC	WVC・WSC・WFC
オプション規格	取付穴数を6穴に変更します。	取付穴数を8穴に変更します。	ノック穴を追加工します。 PC=4・5・6・8・10（選択範囲） PX=指定1mm単位 T≧PC×3の場合、PCの有効深さはPC×3となります。ただし、下穴は貫通。 V/2+1.5×d(d1,M+PC/2) ≦PX≦Q/2−1.5×d(d1,M)	W寸の公差を変更します。 形状 / 公差 / 指定 凹型 / H7 / WVC 凸型 / g6 / WSC 凸型 / h6 / WFC
指定方法	MXCを型式末尾に追加 （例）～－MXC	MECを型式末尾に追加 （例）～－MEC	PCを型式末尾に追加 （例）～－PC4－PX15	WVC・WSC・WFCを型式末尾に追加 （例）～－WSC
@/1Code	5,400	7,000	5,400	1,500
適用商品	3穴タイプのみ	4穴タイプのみ	2穴、4穴タイプのみ	WVC 凹型のみ / WSC・WFC 凸型のみ

ANGLE BRACKETS —1·2 HOLES TYPE—

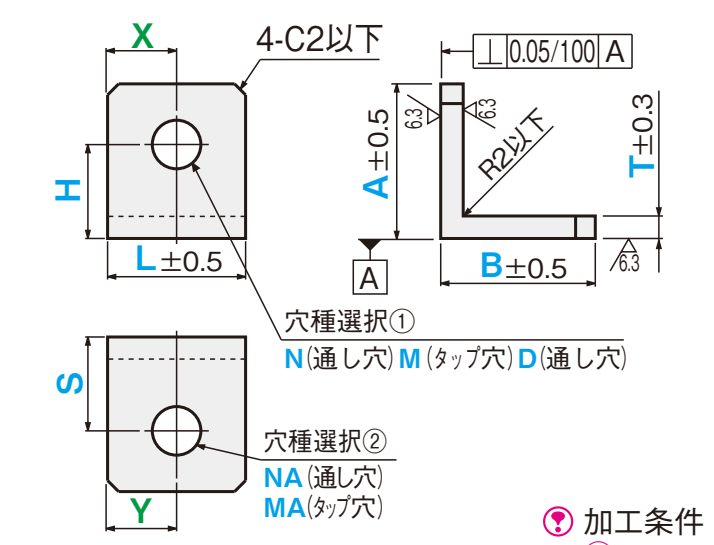
L型ブラケット

—アングル材　全面切削加工　上面1·2穴タイプ—　RoHS10

追加工 プラスワン
☞P.35

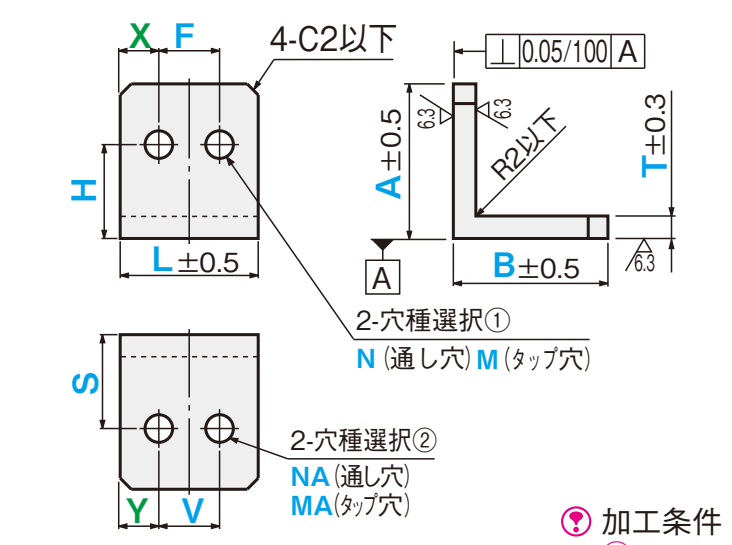


ナビCode **FBLA**　25/(6.3/)



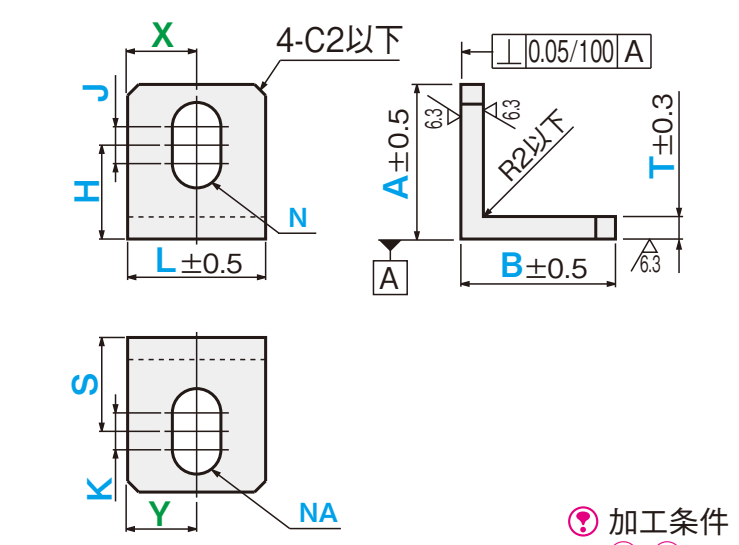
加工条件 ①

ナビCode **FBMA**　25/(6.3/)



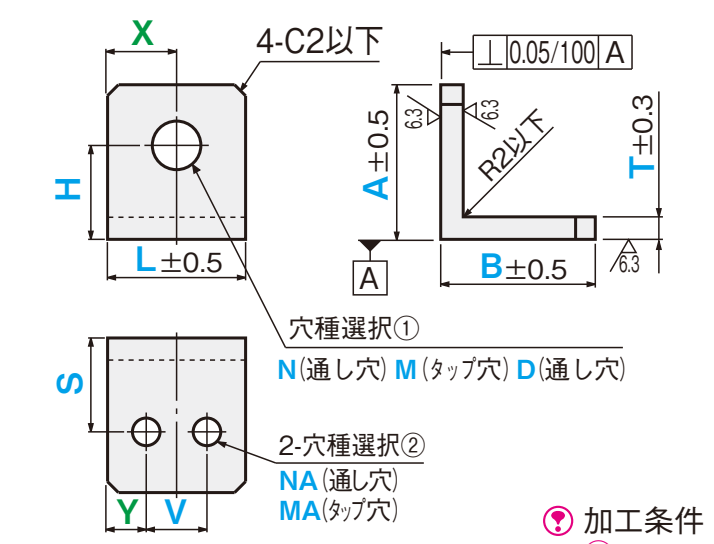
加工条件 ①

ナビCode **FBLD**　25/(6.3/)



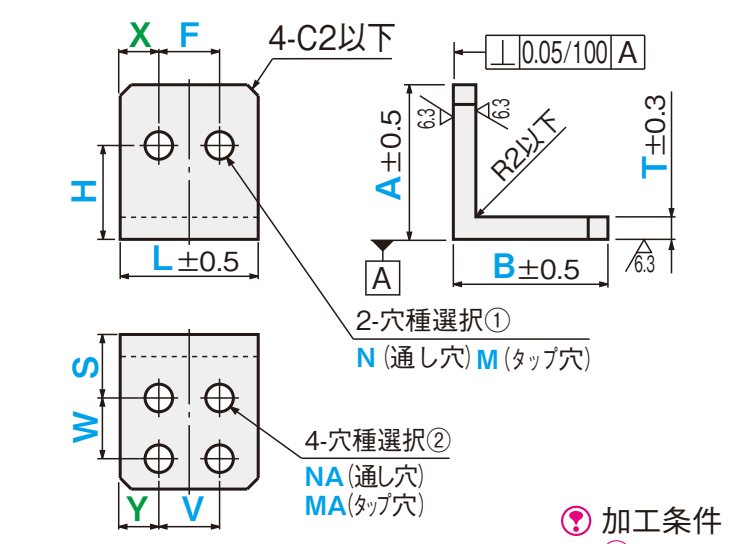
加工条件 ①·②

ナビCode **FBLB**　25/(6.3/)



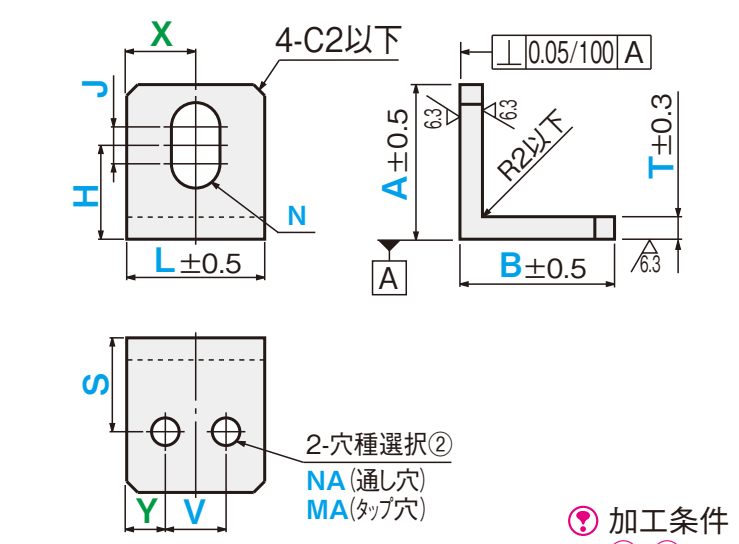
加工条件 ①

ナビCode **FBMB**　25/(6.3/)



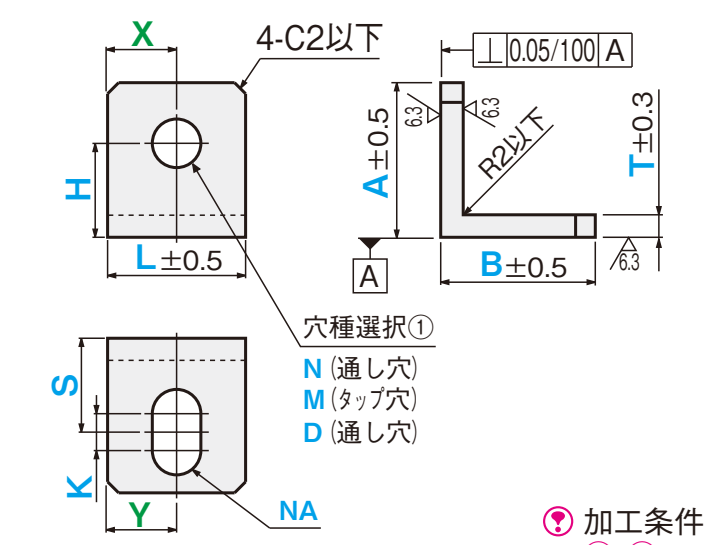
加工条件 ①

ナビCode **FBLE**　25/(6.3/)



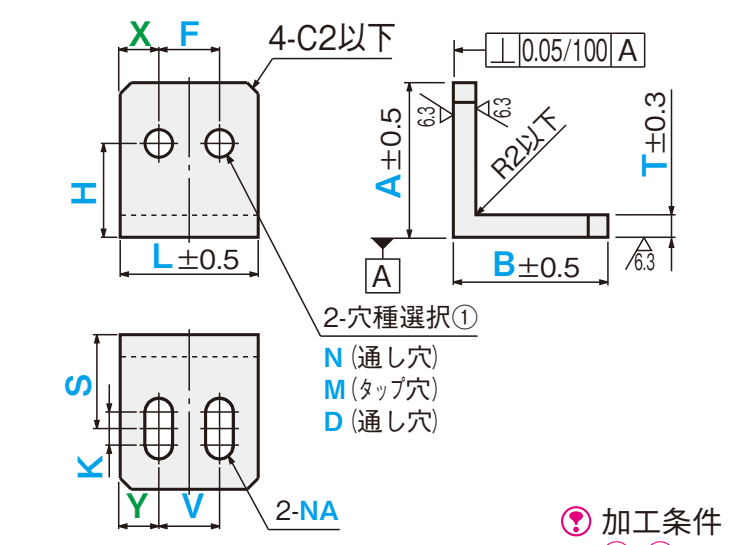
加工条件 ①·②

ナビCode **FBLC**　25/(6.3/)



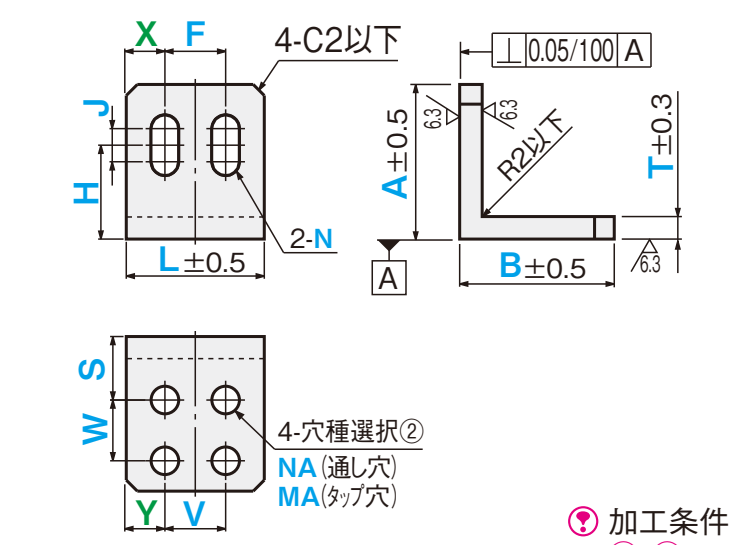
加工条件 ①·②

ナビCode **FBMC**　25/(6.3/)



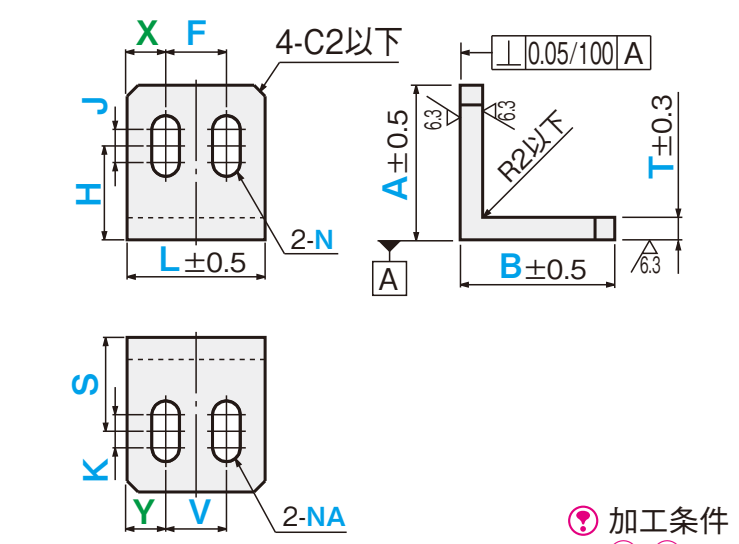
加工条件 ①·②

ナビCode **FBME**　25/(6.3/)



加工条件 ①·②

ナビCode **FBMD**　25/(6.3/)



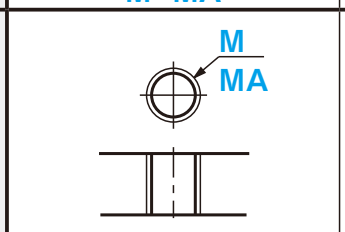
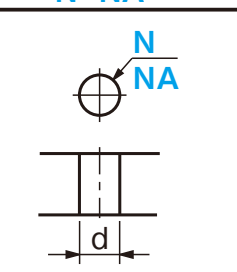
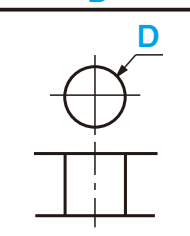
加工条件 ①·②

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	5	×
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU	6	C
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM	5	×
A6063	処理無	AS	3	×
	アルマイト(白色)	ASW	6	×
	アルマイト(黒色)	ASB		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	通し穴
Code	M·MA	N·NA	D
形状図	 有効長は最大M(MA)×2		
加工仕様	寸法 / ボルト呼び径: 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16 / d: 3.5, 4.5, 5.5, 6.5, 9, 11, 14, 18		3~30

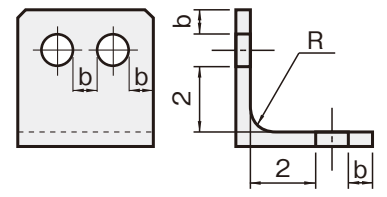
寸法	ボルト呼び径							
	3	4	5	6	8	10	12	16
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18

ナビCode	材質·表面処理 Code	選択 T	0.5 mm単位 A	B	L
FBLA FBLB FBLC FBMA FBMB FBMC FBLD FBLE FBME FBMD	SS SSB SSP SSU SSC SSM	5	10.0~75.0	10.0~75.0	10.0~150.0
			75.5~80.0	10.0~40.0	
		6	10.0~75.0	10.0~75.0	10.0~150.0
			75.5~125.0	10.0~60.0	
		10	10.0~125.0	10.0~125.0	10.0~150.0
		12	50.0~125.0	50.0~125.0	50.0~150.0
		15	50.0~130.0	50.0~130.0	50.0~150.0
	AS ASW ASB	5	10.0~75.0	10.0~75.0	10.0~150.0
			75.5~80.0	10.0~40.0	
		6	10.0~75.0	10.0~75.0	10.0~150.0
			75.5~100.0	10.0~60.0	
		10	10.0~100.0	10.0~100.0	10.0~150.0
		12	50.0~125.0	50.0~125.0	50.0~150.0
	SU	5·6·8	10.0~90.0	10.0~90.0	10.0~150.0

ナビCode	0.1mm単位 X	F	H	穴種選択① Code	呼び径·穴径	指定0.1mm単位 J	Y	V	S	W	穴種選択② Code	呼び径	0.1mm K
FBLA	X	–	H	N M D	N M: 3·4·5·6 8·10·12·16 / D: 3~30 (0.5mm単位)	–	Y	–	S	–	NA MA	3 4 5 6 8 10 12 16	–
FBLB	X	–	H			–	Y	V	S	–			–
FBLC	X	–	H			–	Y	–	S	–	NA		K
FBMA	X	F	H	N M		–	Y	V	S	–	NA MA		–
FBMB	X	F	H			–	Y	V	S	W			–
FBMC	X	F	H	N·M·D		–	Y	V	S	–	NA	3 4 5 6 8 10 12 16	K
FBLD	X	–	H	N	N M: 3·4·5·6 8·10·12·16 / D: 3~30 (0.5mm単位)	J	Y	–	S	–			K
FBLE	X	–	H			J	Y	V	S	–	NA MA		–
FBME	X	F	H			J	Y	V	S	W			–
FBMD	X	F	H			J	Y	V	S	–	NA		K

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 穴と穴、穴と端面の加工限界



通し穴呼び径	b(最小値)
~4	0.8
5~	1.0

タップ穴呼び径	b(最小値)
3~5	0.8
6~12	1.0
16	1.5

長穴側面とそれに平行な板端面との距離はb×2必要です。

② 長穴の加工条件
K(J)≦NA(N)×8(呼び径3·4·5)
K(J)≦NA(N)×10(呼び径6·8·10·12·16)

加工仕様

指示なき面取りはC0.2~0.5

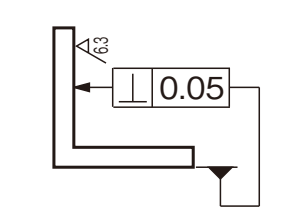
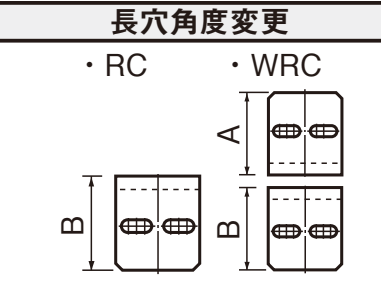
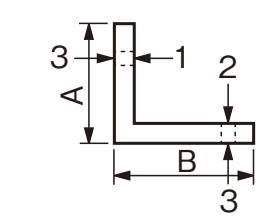
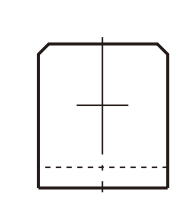
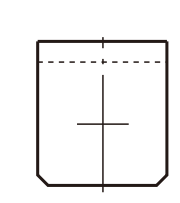
共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

寸法X·Yの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略：X=L/2(FBL□)
X省略：X=（L−F)/2(FBM□)
Y省略：Y=L/2(FBLA·FBLC·FBLD)
Y省略：Y=（L−V)/2(上記以外)

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	F	H	穴種選択① Code 呼び	J	Y	V	S	W	穴種選択② Code 呼び	K	オプション
FBLB	SS	T5	A50	B50	L50			H30	N10			V30	S30		NA10		

OP オプション

	背面直角度変更	長穴角度変更	ヘリサート追加工	穴種選択①穴加工削除	穴種選択②穴加工削除
オプション					
Code	FC	RC·WRC	HSC	HNC	SNC
オプション規格	直角度を変更します。	長穴を長穴中心に90°回転させます。 下面のみ　RC 上下面　WRC	ヘリサートを追加します。 T≧M(MA) 上面のみ追加　1 下面のみ追加　2 上下面に追加　3 タップ穴を選択した場合のみ適用 FBLC·FBMCはHSC1のみ適用 FBLE·FBMEはHSC2のみ適用	N·M·D穴加工を削除します。 寸法F·H·X·J·N·Mの指定不要	NA·MA穴加工を削除します。 寸法K·V·S·W·Y·NA·MAの指定不要
指定方法	FCを型式末尾に追加 (例)～−FC	RC·WRCを型式末尾に追加 (例)～−RC	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC2	寸法HをHNCに置き換えて指定 (例)～−HNC	寸法SをSNCに置き換えて指定 (例)～−SNC
@/1Code	800	無料	(see table below)	−200	−200
適用商品	全て	FB□C·FB□Dのみ	材質A6063のみ·FB□D以外	全て	全て

HSC	FBLA / FBLC	FBLB / FBLE	FBMA / FBMC	FBMB / FBME
1	200	200	400	400
2	200	400	400	800
3	400	600	800	1,200

WFC(裏2面直角度変更)、PNC·PWC(ピッチ指定穴追加工)の規格詳細はCナビでご確認ください。

ANGLE BRACKETS –4 HOLES TYPE–

L型ブラケット

–アングル材　全面切削加工　上面4穴タイプ–

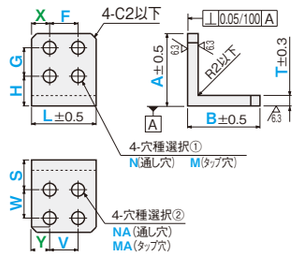
RoHS10

追加工 プラスワン

☞P.35

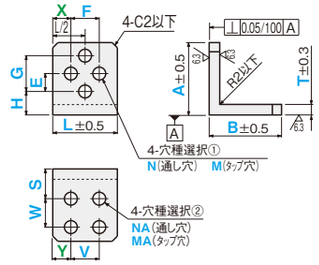


ナビCode FBNA



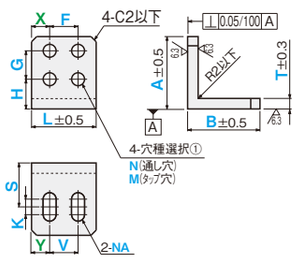
加工条件①

ナビCode FBPA



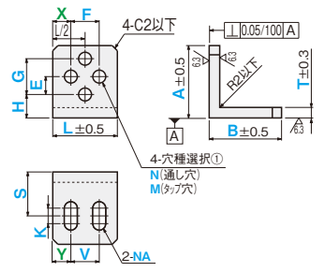
加工条件①

ナビCode FBNB



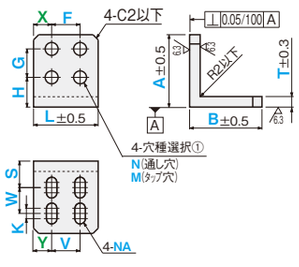
加工条件①・②

ナビCode FBPB



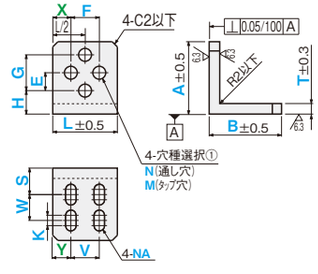
加工条件①・②

ナビCode FBNC



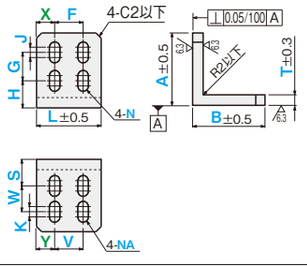
加工条件①・②

ナビCode FBPC



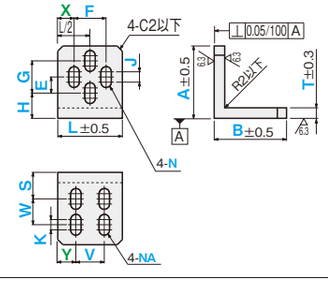
加工条件①・②

ナビCode FBND



加工条件①・②

ナビCode FBPD



加工条件①・②

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	5	×
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU	6	C
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM	5	×
A6063	処理無	AS	3	×
	アルマイト(白色)	ASW	6	×
	アルマイト(黒色)	ASB		
SUS304	処理無	SU	3	×

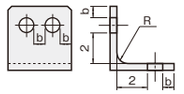
ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	0.5 mm単位 A	B	L
FBNA FBNB FBNC FBND FBPA FBPB FBPC FBPD	SS SSU SSB SSC SSP SSM	5	10.0～75.0	10.0～75.0	10.0～150.0
			75.5～80.0	10.0～40.0	
		6	10.0～75.0	10.0～75.0	10.0～150.0
			75.5～125.0	10.0～60.0	
		10	10.0～125.0	10.0～125.0	10.0～150.0
		12	50.0～125.0	50.0～125.0	50.0～150.0
		15	50.0～130.0	50.0～130.0	50.0～150.0
	AS ASW ASB	5	10.0～75.0	10.0～75.0	10.0～150.0
			75.5～80.0	10.0～40.0	
		6	10.0～75.0	10.0～75.0	10.0～150.0
			75.5～100.0	10.0～60.0	
		10	10.0～100.0	10.0～100.0	10.0～150.0
		12	50.0～125.0	50.0～125.0	50.0～150.0
	SU	5・6・8	10.0～90.0	10.0～90.0	10.0～150.0

ナビCode	0.1mm単位 X	F	H	G	E	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 J	Y	V	S	W	穴種選択② Code	呼び径	0.1mm K
FBNA FBPA	X	F	H	G	E	N M	3 4 5 6 8 10 12 16	–	Y	V	S	W	NA MA	3 4 5 6 8 10 12 16	–
FBNB FBPB	X	F	H	G	E	N M		–	Y	V	S	–	NA		K
FBNC FBPC	X	F	H	G	E	N M		–	Y	V	S	W	NA		K
FBND FBPD	X	F	H	G	E	N		J	Y	V	S	W	NA		K

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 穴と穴、穴と端面の加工限界



長穴側面とそれに平行な板端面との距離はb×2必要です。

通し穴呼び径	b(最小値)
～4	0.8
5～	1.0

タップ穴呼び径	b(最小値)
3～5	0.8
6～12	1.0
16	1.5

② 長穴の加工条件
K(J)≦NA(N)×8(呼び径3・4・5)
K(J)≦NA(N)×10(呼び径6・8・10・12・16)

加工仕様

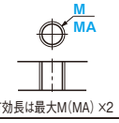
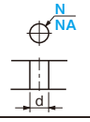
指示なき面取りはC0.2～0.5

共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。
寸法X・Yの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略：X=(L–F)/2
Y省略：Y=(L–V)/2

注文例

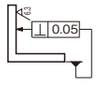
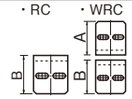
ナビCode	–	材質Code	–	T	–	A	–	B	–	L	–	X	–	F	–	H	–	G	–	E	–	穴種選択①Code 呼び	–	J	–	Y	–	V	–	S	–	W	–	穴種選択②Code 呼び	–	K	–	オプション
FBND	–	SSU	–	T5	–	A60	–	B60	–	L42			–	F24	–	H20	–	G20			–	N3	–	J8			–	V22	–	S18	–	W18	–	NA3	–	K8		

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA
形状図	 有効長は最大M(MA)×2	
加工仕様		

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18

OP オプション

	背面直角度変更	長穴角度変更	ヘリサート追加工	N・M穴加工削除	NA・MA穴加工削除
オプション					
Code	FC	RC・WRC	HSC	FNC	VNC
オプション規格	直角度を変更します。	長穴を長穴中心に90°回転させます。 下面のみ RC 上下面 WRC	ヘリサートを追加します。 T≧M(MA) 上面のみ追加 1 下面のみ追加 2 上下面に追加 3 タップ穴を選択した場合のみ適用 FBNB・FBPB・FBNC・FBPCはHSC1のみ適用	N・M穴加工を削除します。 寸法E・F・G・H・J・X・N・Mの指定不要	NA・MA穴加工を削除します。 寸法K・V・S・W・Y・NA・MAの指定不要
指定方法	FCを型式末尾に追加 (例)～－FC	RC・WRCを型式末尾に追加 (例)～－RC	HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC2	寸法FをFNCに置き換えて指定 (例)～－FNC	寸法VをVNCに置き換えて指定 (例)～－VNC
@/1Code	800	無料	HSC 1: FBNA・FBNB・FBNC 800 / FBPA・FBPB・FBPC 800 HSC 2: FBNA・FBNB・FBNC 800 / FBPA・FBPB・FBPC – HSC 3: FBNA・FBNB・FBNC 1,600 / FBPA・FBPB・FBPC –	–400	–400
適用商品	全て	FBNA・FBPA以外	材質A6063のみ・FB□D以外	全て	

WFC(裏2面直角度変更)の規格詳細はCナビでご確認ください。

ANGLE BRACKETS −FACE MILLING TYPE FOR SWITCH & SENSOR−

L型ブラケット

−アングル材　全面切削　スイッチ・センサ取付タイプ−

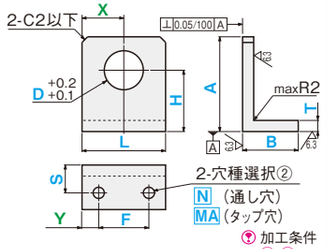
RoHS10

追加工 プラスワン

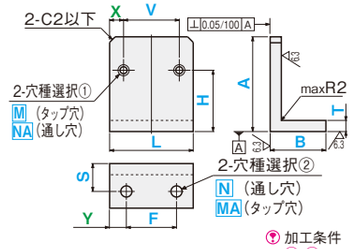
☞P.35



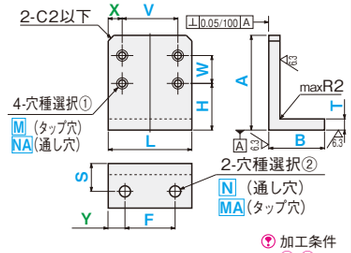
ナビCode SVLA —センター穴×2穴—



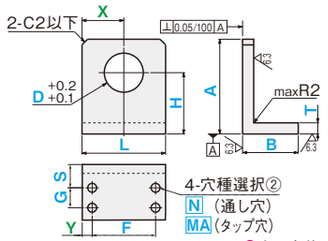
ナビCode SVLC —2タップ×2穴—



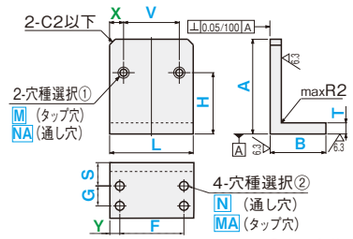
ナビCode SVLE —4タップ×2穴—



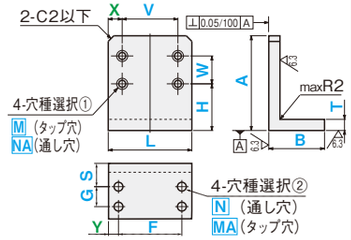
ナビCode SVLG —センター穴×4穴—



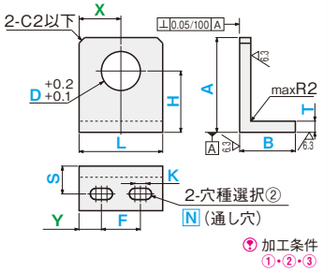
ナビCode SVLJ —2タップ×4穴—



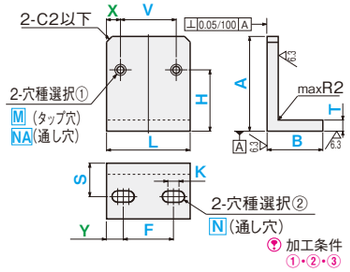
ナビCode SVLM —4タップ×4穴—



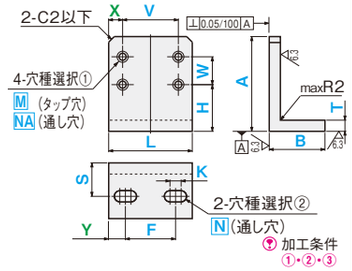
ナビCode SVLB —センター穴×2長穴—



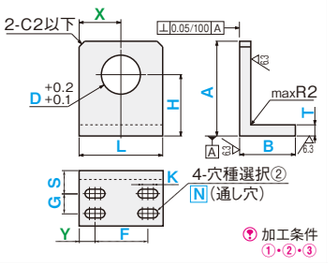
ナビCode SVLD —2タップ×2長穴—



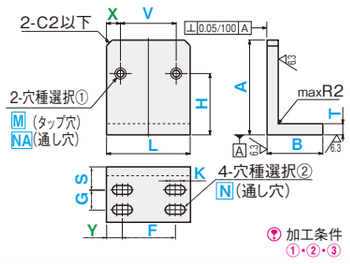
ナビCode SVLF —4タップ×2長穴—



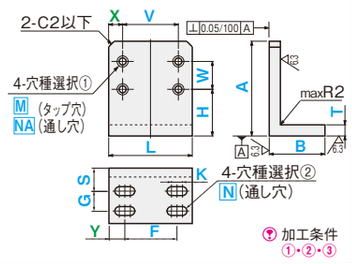
ナビCode SVLH —センター穴×4長穴—



ナビCode SVLK —2タップ×4長穴—



ナビCode SVLN —4タップ×4長穴—



NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	5	×
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU	6	C
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM	5	×
A6063	処理無	AS	3	×
	アルマイト(白色)	ASW	6	×
	アルマイト(黒色)	ASB		
SUS304	処理無	SU	3	×

? ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
? 大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 A	B	L
SVLA SVLG SVLB SVLH SVLC SVLJ SVLD SVLK SVLE SVLM SVLF SVLN	SS SSU SSB SSC SSP SSM (SS400)	5 6	10～75	10～75	10～125
		10	10～125	10～125	
		15	50～130	50～130	
	AS ASW ASB (A6063)	5 6	10～75	10～75	
		10	10～100	10～100	
	SU (SUS304)	5 6 8	10～90	10～90	

ナビCode	0.1mm単位 X	V	H	W	D	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 Y	F	S	G	穴種選択② Code	呼び径	0.1mm K
SVLA	X	−	H	−	3.0～30.0 (0.5mm単位) 31～36 (1mm単位)	−	−				−	N MA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	−
SVLG											G			
SVLB		−	H	−		−	−				−	N		K
SVLH											G			
SVLC		V	H	−	−	M NA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	Y	F	S	−	N MA		−
SVLJ											G			
SVLD		V	H	−	−						−	N		K
SVLK											G			
SVLE		V	H	W	−						−	N MA		−
SVLM											G			
SVLF		V	H	W	−						−	N		K
SVLN											G			

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① T≦15のとき、L≧50
② T≦10の場合4つ穴タイプは、B寸25からの指定となります。
③ 長穴の加工条件
K≦N×8（呼び径3・4・5）
K≦N×10（呼び径6・8・10・12・16）

加工仕様
? 指示なき面取りはC0.2～0.5

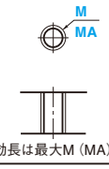
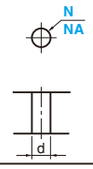
? □穴は0（穴無し）指定可。
M・NA=0を指定するときは、X・V・H・W=0を指定
N・MA=0を指定するときは、F・K・S・Y・G=0を指定
? 寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略:X=L/2（SVLA・SVLB・SVLG・SVLH）
X省略:X=(L−V)/2（SVLA・SVLB・SVLG・SVLH以外）
Y省略:Y=(L−F)/2

? 共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

注文例

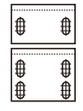
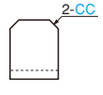
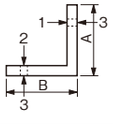
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	V	H	W	D	穴種選択① Code・呼び	Y	F	S	G	穴種選択② Code・呼び	K	オプション
SVLF	ASW	T5	A72	B24	L38		V30	H42	W23		M3		F20	S17		N4	K6	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18

OP オプション

	センター(D) 穴削除	長穴角度変更	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
オプション				
Code	HNC	RC	CC	HSC
オプション規格	センター(D) 穴を削除します。 ?D・H・Xの指定不要	長穴を長穴中心に90°回転します。	コーナーをカットします。 CC=指定1mm単位 ?2≦CC≦10	ヘリサートを追加します。 ?T≧M 上面のみ追加 1 下面のみ追加 2 上下面に追加 3 ?タップ穴を選択した場合のみ適用 ?SVLD・SVLK・SVLF・SVLNはHSC1のみ適用 ?SVLA・SVLGはHSC2のみ適用
指定方法	寸法HをHNCに置き換えて指定 (例)～−HNC	RCを型式末尾に追加 (例)～−RC	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC2

@/1Code		SVLA	SVLC	SVLD SVLK	SVLE	SVLF SVLN	SVLG	SVLJ	SVLM
	HSC 1	−	400	400	800	800	−	400	800
	HSC 2	400	400	−	400	−	800	800	800
	HSC 3	−	800	−	1,200	−	−	1,200	1,600
適用商品	SVLA・SVLB SVLG・SVLHのみ	長穴タイプのみ	全て	材質A6063のみ					
指定方法	−100	無料	400						

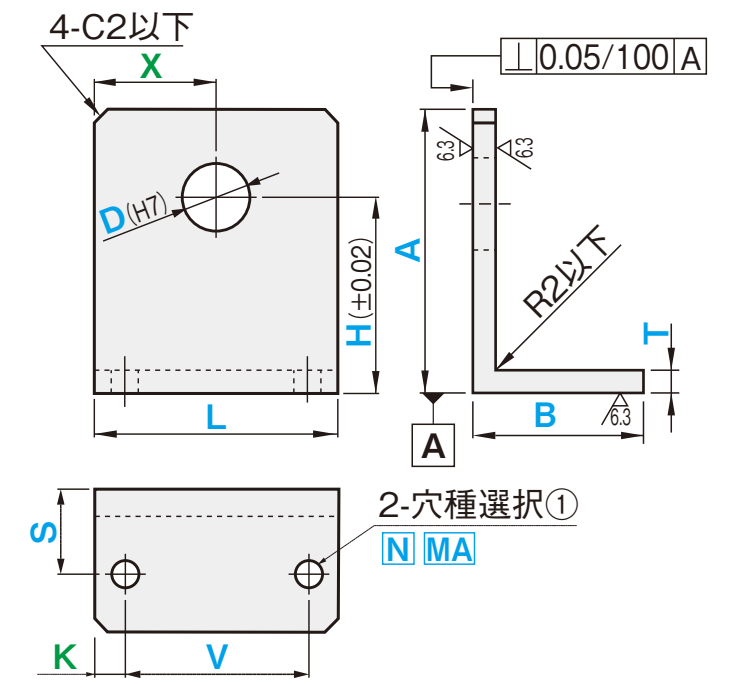
L型ブラケット
—アングル材 全面切削 等辺取付タイプ—

RoHS10 追加工プラスワン ☞P.35

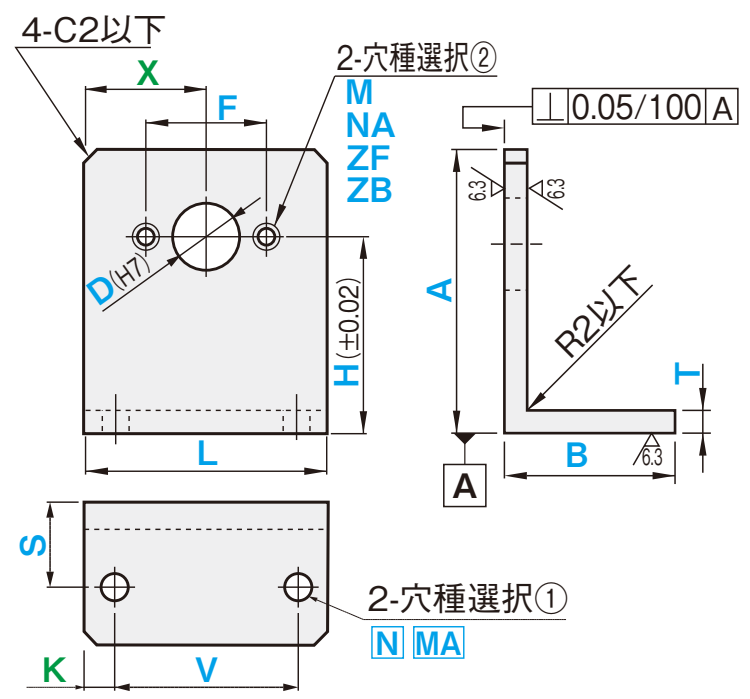


穴種Codeは穴種選択表を参照

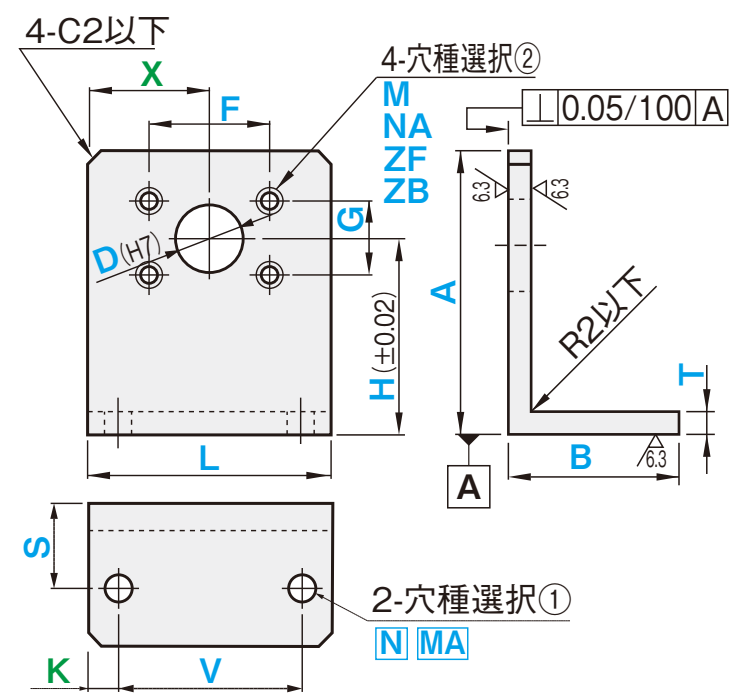
ナビCode **CBAA** —センター穴×2穴—
CBAAH —センター精度穴×2穴— 25/(6.3/)



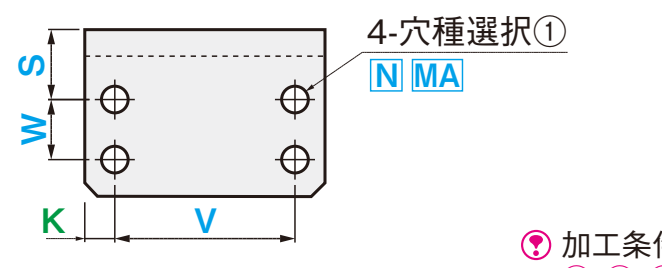
ナビCode **CBAB** —センター穴・2タップ×2穴—
CBABH —センター精度穴・2タップ×2穴— 25/(6.3/)



ナビCode **CBAC** —センター穴・4タップ×2穴—
CBACH —センター精度穴・4タップ×2穴— 25/(6.3/)

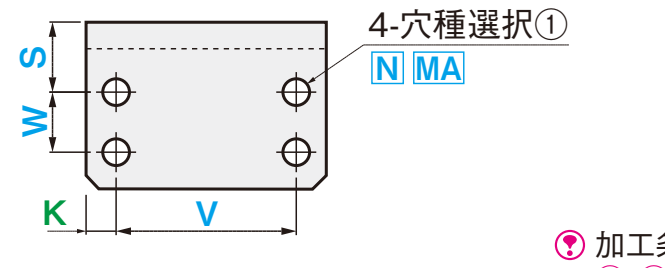


ナビCode **CBBA** —センター穴×4穴—
CBBAH —センター精度穴×4穴—



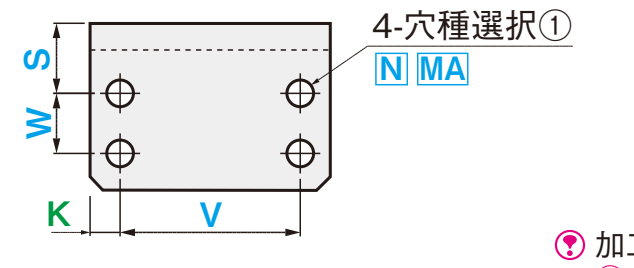
加工条件 ①・②・③

ナビCode **CBBB** —センター穴・2タップ×4穴—
CBBBH —センター精度穴・2タップ×4穴—



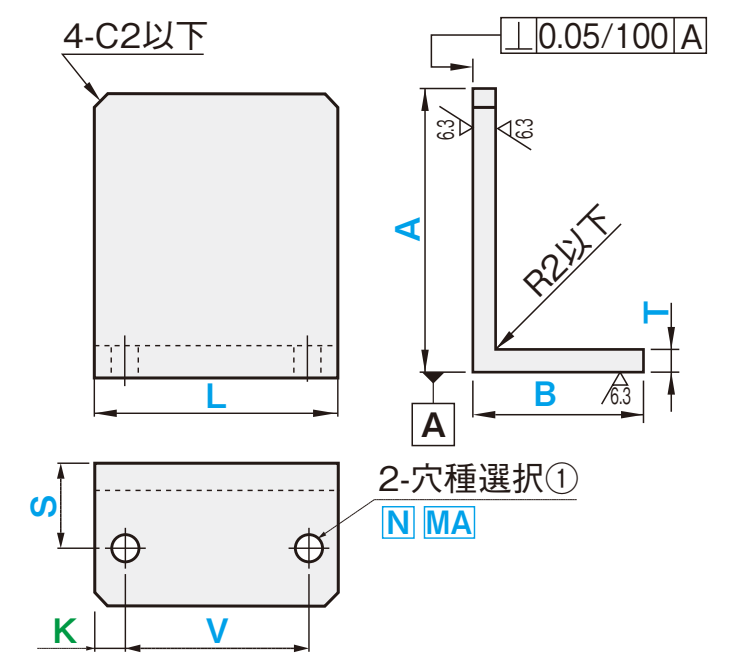
加工条件 ①・②・③

ナビCode **CBBC** —センター穴・4タップ×4穴—
CBBCH —センター精度穴・4タップ×4穴—

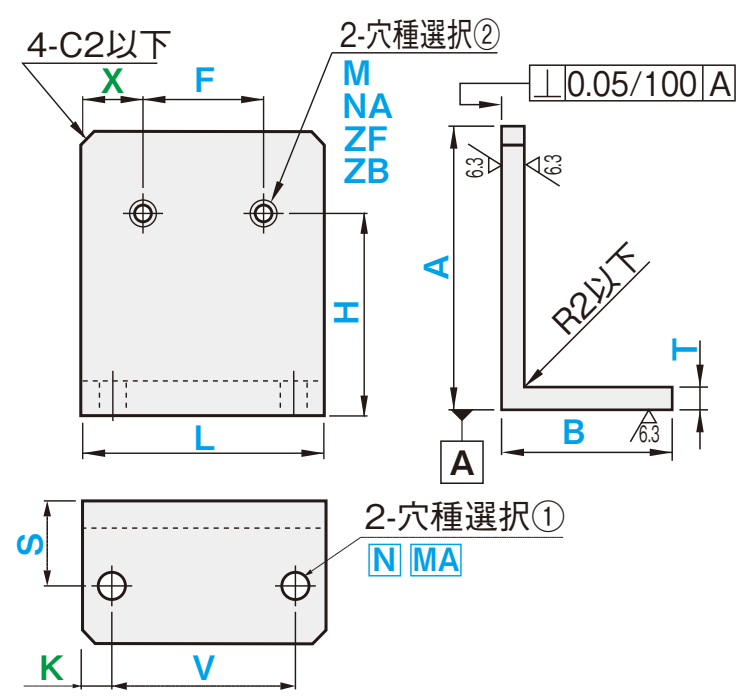


加工条件 ①・②・③

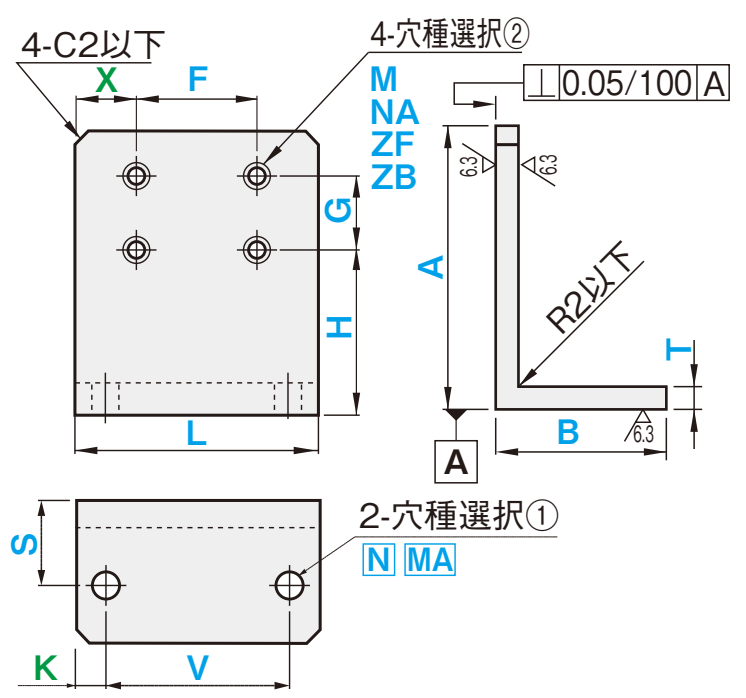
ナビCode **CBAAN** —センター穴無し×2穴— 25/(6.3/)



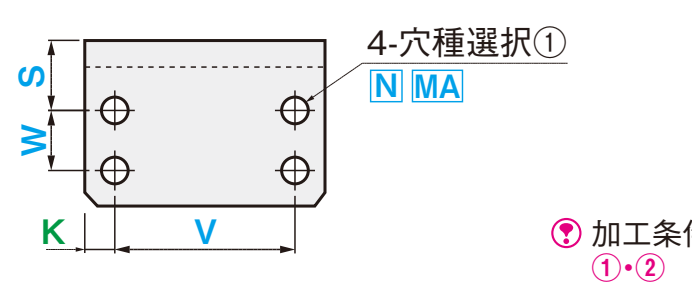
ナビCode **CBABN** —センター穴無し・2タップ×2穴— 25/(6.3/)



ナビCode **CBACN** —センター穴無し・4タップ×2穴— 25/(6.3/)

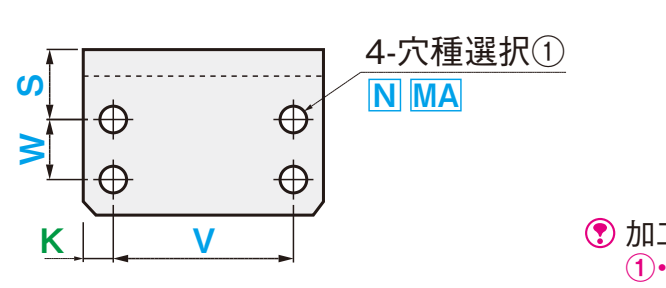


ナビCode **CBBAN** —センター穴無し×4穴—



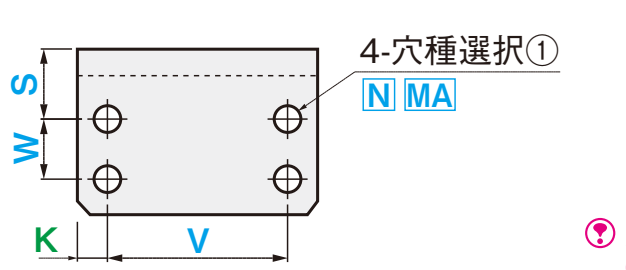
加工条件 ①・②

ナビCode **CBBBN** —センター穴無し・2タップ×4穴—



加工条件 ①・②

ナビCode **CBBCN** —センター穴無し・4タップ×4穴—



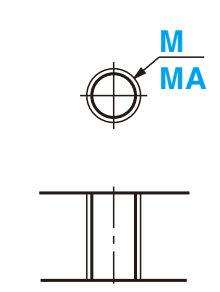
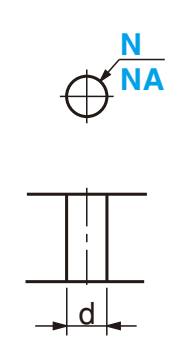
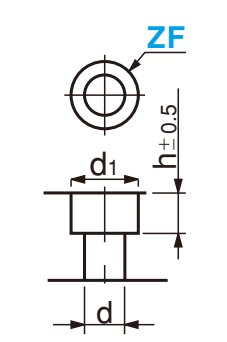
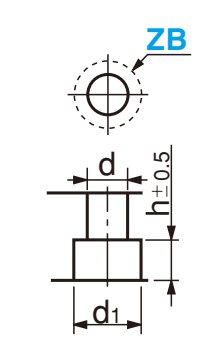
加工条件 ①・②

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	5	×
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU	6	C
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM	5	×
A6063	処理無	AS	3	×
	アルマイト(白色)	ASW	6	×
	アルマイト(黒色)	ASB		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M・MA	N・NA	ZF	ZB
形状図	 有効長は最大M（MA）×2			

加工仕様

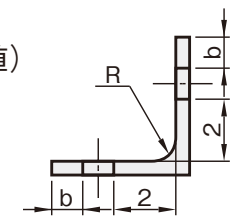
寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	1mm単位 A	B	L
(センター穴あり) CBAA CBAB CBAC CBBA CBBB CBBC	SS SSU SSB SSC SSP SSM	6	30~120	20~50	30~150
		10	30~150	20~70	
(センター精度穴あり) CBAAH CBABH CBACH CBBAH CBBBH CBBCH	AS ASW ASB	6	30~120	20~50	
		10	30~130	20~55	
(センター穴なし) CBAAN CBABN CBACN CBBAN CBBBN CBBCN	SU	6	30~90	20~90	
		8			

ナビCode	指定0.1mm単位 K	V	S	W	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 X	H	D	0.1mm単位 F	G	穴種選択② Code	呼び径
CBAA	K	V	S	—	N MA	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12	X	H	3.0~30.0（0.5mm単位） 31~100（1mm単位）	—	—	—	3 4 5 6 8 10 12
CBAB										F	—	M NA ZF ZB	
CBAC										F	G		
CBBA				W						—	—	—	
CBBB										F	—	M NA ZF ZB	
CBBC										F	G		
CBAAH	K	V	S	—			X	H	3.0~30.0（0.5mm単位） 31~100（1mm単位）	—	—	—	
CBABH										F	—	M NA ZF ZB	
CBACH										F	G		
CBBAH				W						—	—	—	
CBBBH										F	—	M NA ZF ZB	
CBBCH										F	G		
CBAAN	K	V	S	—			—	—	—	—	—	—	
CBABN							X	H		F	—	M NA ZF ZB	
CBACN										F	G		
CBBAN				W			—	—		—	—	—	
CBBBN							X	H		F	—	M NA ZF ZB	
CBBCN										F	G		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 加工限界（値は最小値）



通し穴呼び径	b(最小値)
~4	0.8
5~	1.0

タップ穴呼び径	b(最小値)
3~5	0.8
6~12	1.0

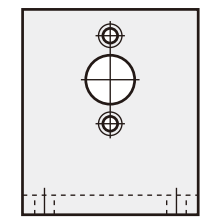
長穴変更オプション指定時、長穴側面とそれに平行な板端面との距離はb×2必要です。

② 下面4つ穴タイプはB寸25からの指定となります。
③ センター精度穴は、材質SSU・SSC対応不可。

加工仕様

指示なき面取りC0.2~0.5
図中の（ ）公差はセンター精度穴タイプのみ適用
寸法X・Kの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略:X=(L−F)/2(CBABN・CBBBN・CBACN・CBBCN)
X省略:X=L/2(上記以外)
K省略:K=(L−V)/2

□穴は0(穴無し) 指定可。
N・MA=0を指定するときは、K・V・S・W=0を指定
F=0を指定すると、取付穴は2つになります。
(CBAC・CBAC□・ CBBC・CBBC□のみ適用)

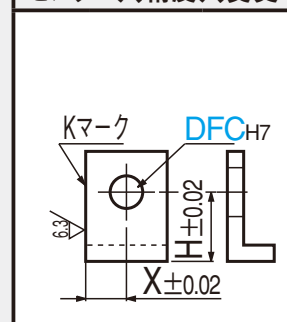
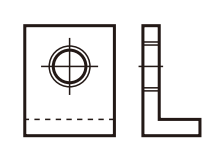
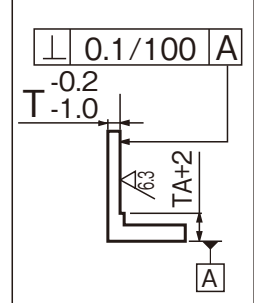
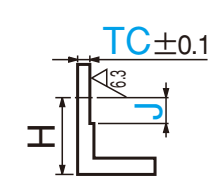
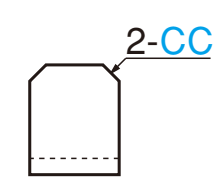
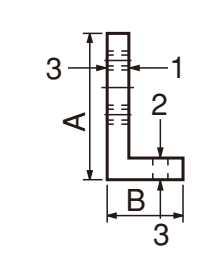
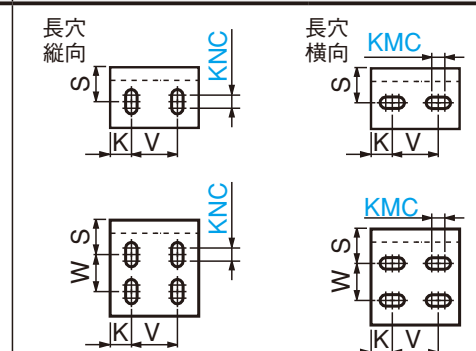


共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	K	V	S	W	穴種選択① Code・呼び	X	H	D	F	G	穴種選択② Code・呼び	オプション
CBAC	SSB	T6	A64	B30	L54		V40	S14		N6		H44	D14	F20	G20	M6	

OP オプション

オプション	基準面加工+センター穴精度穴変更	細目タップ変更	裏面追加工	板厚変更	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	長穴変更
オプション							
Code	DFC	DSC	FC	TC	CC	HSC	KNC・KMC
オプション規格	基準面を加工し、センター穴を精度穴(H7)に変更します。 DFC=指定1mm単位 3≦DC≦100 材質Code SSU・SSC適用不可	センター穴を細目タップに変更します。 DSC指定範囲 / ピッチ 6・8・10・12 / 0.75 18・20・22・24・26 / 1.5 30・32 / 2.0	裏面を追加工し直角度をつけます。	板厚を変更します。 TC・J=指定1mm単位 T>TC≧3 ZF・(ZB) ≦TC−3 HSCとの併用不可	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20	ヘリサートを追加します。 T≧M(MA) 取付面が指定できます。 上面のみ追加 1 下面のみ追加 2 上下面に追加 3 タップ穴を選択した場合のみ適用 センター穴無し、センター精度穴タイプも適用 CBAAH・CBAANはCBAAと同価格 他ナビCodeも同様に算出	N(通し穴)を長穴に変更します。 KNC・KMC=指定1mm単位 KNC・KMC≦N×8（呼び径3・4・5） KNC・KMC≦N×10（呼び径6・8・10・12） N(通し穴)を選択した場合のみ適用
指定方法	寸法DをDFCに置き換えて指定 (例)〜−DFC30	寸法DをDSCに置き換えて指定 (例)〜−DSC20	FCを型式末尾に追加 (例)〜−FC	TCを型式末尾に追加 (例)〜−TC7−J20	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)〜−HSC2	KNC・KMCを型式末尾に追加 (例)〜−N5〜−KNC3
@/1Code	DFC 3~20 600 21~30 1,200 31~50 1,800 51~100 2,300	DSC 3~20 200 21~30 500 31~50 800	800	1,000	CC 2~10 400 11~20 600	ナビCode / HSC 1 / 2 / 3 CBAA — 400 — CBAB 400 400 800 CBAC 800 400 1,200 CBBA — 800 — CBBB 400 800 1,200 CBBC 800 800 1,600	800
適用商品	CBA□・CBB□のみ	CBA□・CBB□のみ	全て	全て	全て	材質A6063のみ	全て

L型ブラケット
–アングル材　全面切削　P.C.D取付タイプ–

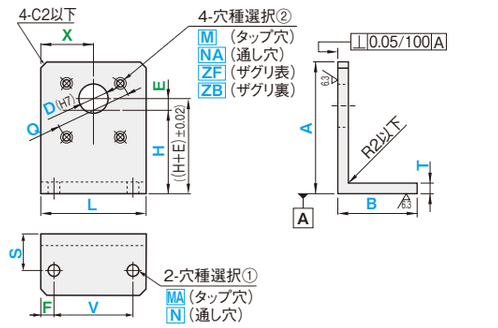
RoHS10

追加工 プラスワン

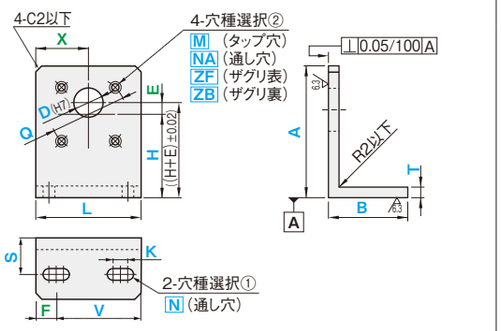
☞P.35



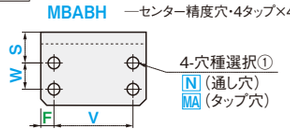
ナビCode **MBAA** —センター穴・4タップ×2穴—
MBAAH —センター精度穴・4タップ×2穴—



ナビCode **MBAC** —センター穴・4タップ×2長穴—
MBACH —センター精度穴・4タップ×2長穴—

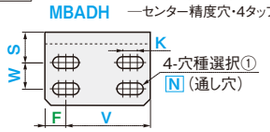


ナビCode **MBAB** —センター穴・4タップ×4穴—
MBABH —センター精度穴・4タップ×4穴—



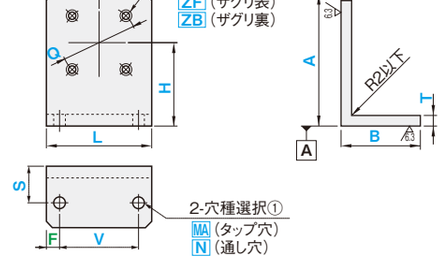
加工条件 ①・②

ナビCode **MBAD** —センター穴・4タップ×4長穴—
MBADH —センター精度穴・4タップ×4長穴—

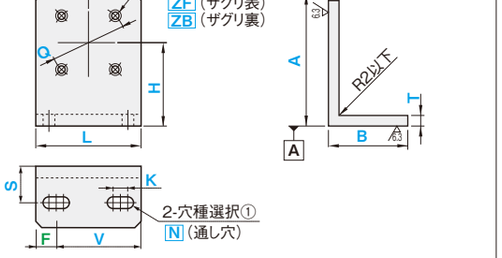


加工条件 ①・②・③

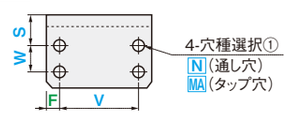
ナビCode **MBAAN** —センター穴無し・4タップ×2穴—



ナビCode **MBACN** —センター穴無し・4タップ×2長穴—

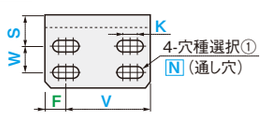


ナビCode **MBABN** —センター穴無し・4タップ×4穴—



加工条件 ①

ナビCode **MBADN** —センター穴無し・4タップ×4長穴—



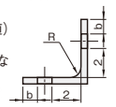
加工条件 ①・③

ナビCode	材質・表面処理 Code	T	指定1mm単位 A	B	L
（センター穴あり） MBAA MBAB MBAC MBAD （センター精度穴あり）	SS SSU SSB SSC SSP SSM	6	30～120	20～50	30～150
		10	30～150	20～70	
MBAAH MBABH MBACH MBADH （センター穴なし）	AS ASW ASB	6	30～120	20～50	
		10	30～130	20～55	
MBAAN MBABN MBACN MBADN	SU	6 8	30～90	20～90	

ナビCode	指定0.1mm単位 F	V	S	穴種選択① Code	呼び径	指定0.1mm単位 K	X	H	E	D	0.1mm Q	穴種選択② Code	呼び径
MBAA	F	V	S	N MA	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12	–	X	H	E	10.0～30.0（0.5mm単位） 31～100（1mm単位）	Q	M NA ZF ZB	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12
MBAB				W									
MBAC				N		K							
MBAD				W									
MBAAH	F	V	S	N MA		–	X	H	E	10.0～30.0（0.5mm単位） 31～100（1mm単位）	Q		
MBABH				W									
MBACH				N		K							
MBADH				W									
MBAAN	F	V	S	N MA		–	X	H	–	–	Q		
MBABN				W									
MBACN				N		K							
MBADN				W									

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 加工限界（値は最小値）
? 長穴側面とそれに平行な板端面との距離はb×2必要です。



通し穴呼び径	b（最小値）
～4	0.8
5～	1.0

タップ穴呼び径	b（最小値）
3～5	0.8
6～12	1.0

② センター精度穴は、材質SSU・SSC対応不可。
③ K≦N×8（呼び径3・4・5）
K≦N×10（呼び径6・8・10・12）

加工仕様

? 指示なき面取りC0.2～0.5
? 図中の（ ）公差はセンター精度穴タイプのみ適用
? 寸法X・E・Fの指定を省略可。4-穴種選択のセンターにD穴が配置されます。
X省略:X=L/2
E省略:E=0（DはQの中心）
F省略:F=（L–V）/2
? □穴は0（穴無し）指定可。
N・MA=0を指定するときは、F・V・S・W・K=0を指定
M・NA・ZF・ZB=0を指定するときは、Q=0を指定

? 共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

注文例

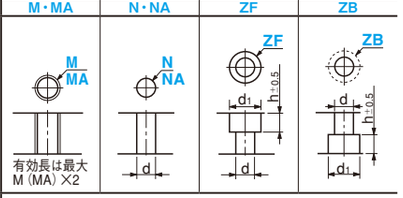
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	F	V	S	W	穴種選択① Code・呼び	K	X	H	E	D	Q	穴種選択② Code・呼び	オプション
MBAA	SSB	T6	A69	B30	L54		V39	S18		N6			H42	E6	D15	Q39	M6	

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	5	×
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU	6	C
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM	5	×
A6063	処理無	AS	3	×
	アルマイト（白色）	ASW	6	×
	アルマイト（黒色）	ASB		
SUS304	処理無	SU	3	×

? ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
? 大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

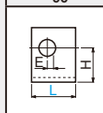
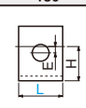
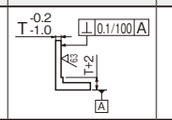
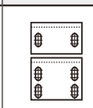
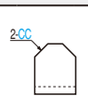
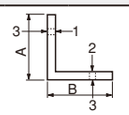
■穴種選択表

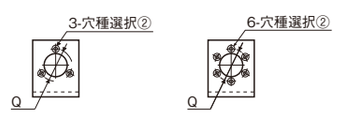
穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M・MA	N・NA	ZF	ZB
形状図				

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

OP オプション

オプション	軸穴位置変更 90°	180°	270°	裏面追加工	長穴角度変更	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
							
Code	HLC	HDC	HRC	FC	RC	CC	HSC
オプション規格	E寸の指定方向を90°回転します。	E寸の指定方向を180°回転します。	E寸の指定方向を270°回転します。	裏面を追加工し、直角度をつけます。	長穴を長穴中心に90°回転させます。	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 ?2≦CC≦30	ヘリサートを追加します。 T≧M（MA） 上面のみ追加　1 下面のみ追加　2 上下面に追加　3 ?タップ穴を選択した場合のみ適用 ?MBA□H・MBA□NはMBA□と同価格
指定方法	HLCを型式末尾に追加 （例）～–HLC	HDCを型式末尾に追加 （例）～–HDC	HRCを型式末尾に追加 （例）～–HRC	FCを型式末尾に追加 （例）～–FC	RCを型式末尾に追加 （例）～–RC	CCを型式末尾に追加 （例）～–CC10	HSCを型式末尾に追加 （例）～–HSC2
@/1Code	無料			800	無料	CC 2～10 @400 11～20 @600 21～30 @800	ナビCode / HSC 1 / 2 / 3 MBAA 800 400 1,200 MBAB 800 800 1,600 MBAC 800 – – MBAD 800 – –
適用商品	MBA□N・MBA□H以外			全て	下面長穴のみ	全て	材質A6063のみ

オプション	取付穴数変更 –3分割– 3-穴種選択②	–6分割– 6-穴種選択②
		
Code	PTC	PXC
オプション規格	取付用穴数を変更します。	
指定方法	PTC・PXCを型式末尾に追加 （例）～–PTC ～–PXC	
@/1Code	300	600
適用商品	全て	全て

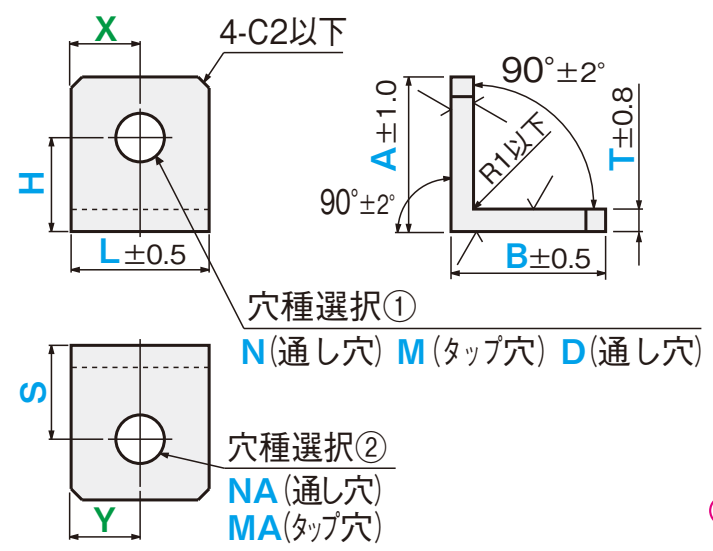
ANGLES BRACKETS −BLANK TYPE−

L型ブラケット
−アルミアングル押出材タイプ−

RoHS10 追加工プラスワン ☞P.35

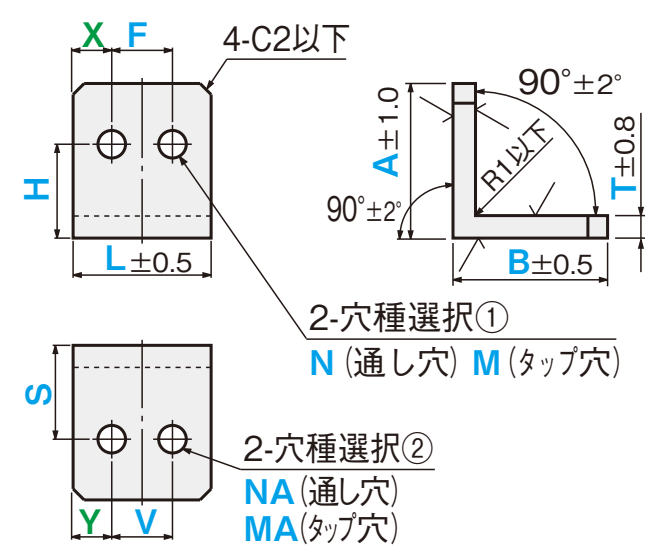


ナビCode **FBLAL** 25/(✓)



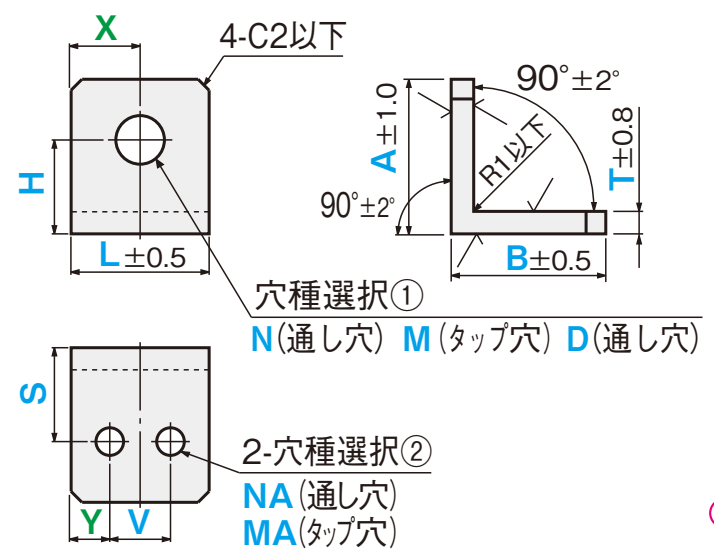
加工条件①

ナビCode **FBMAL** 25/(✓)



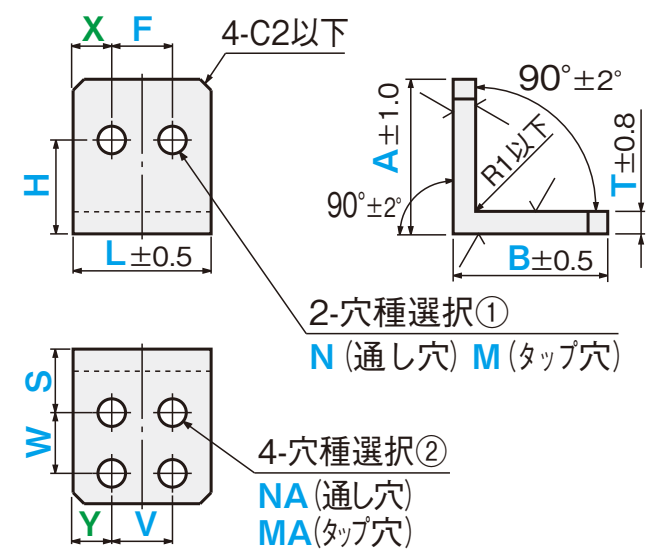
加工条件①

ナビCode **FBLBL** 25/(✓)



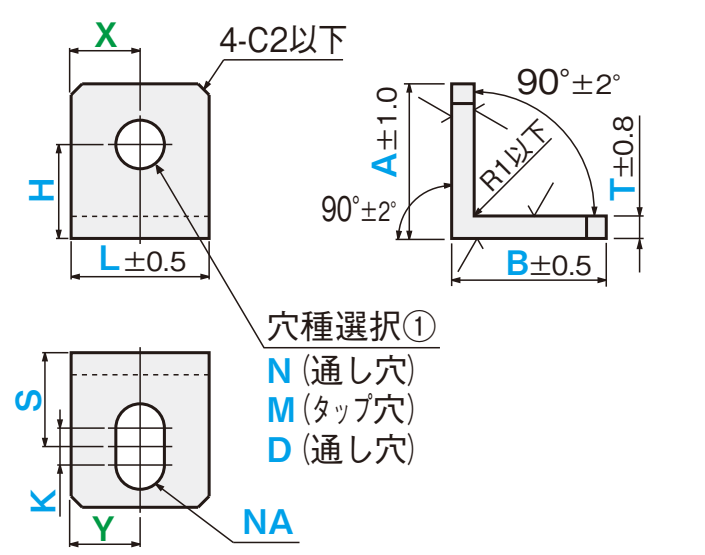
加工条件①

ナビCode **FBMBL** 25/(✓)



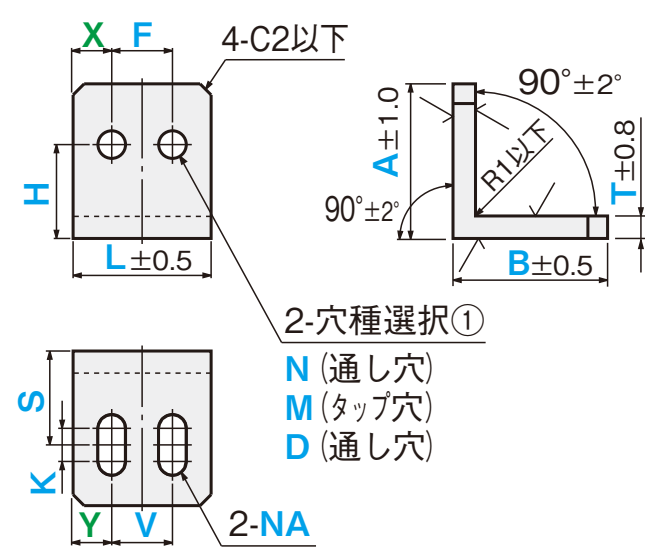
加工条件①

ナビCode **FBLCL** 25/(✓)



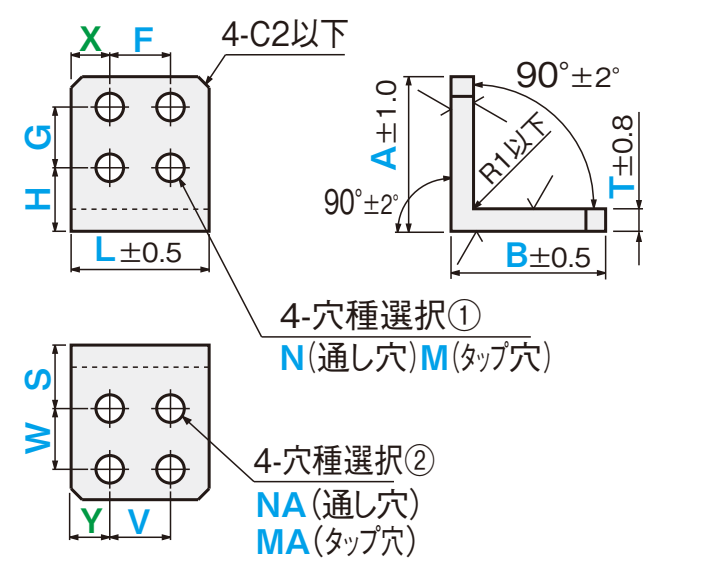
加工条件①・②

ナビCode **FBMCL** 25/(✓)



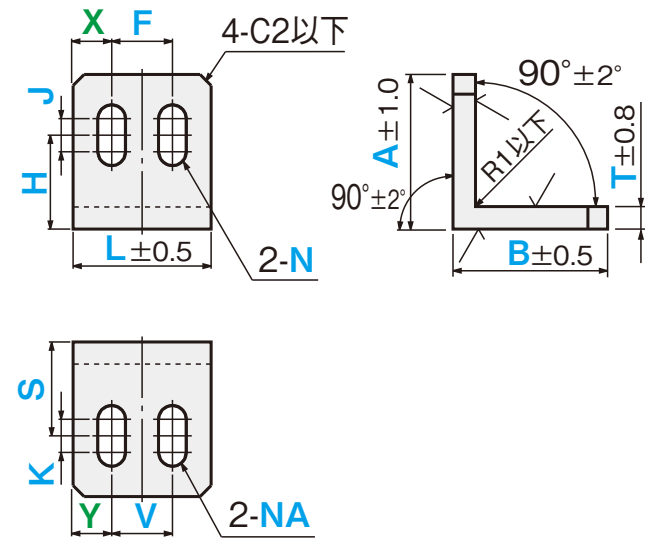
加工条件①・②

ナビCode **FBNAL** 25/(✓)



加工条件①

ナビCode **FBMDL** 25/(✓)



加工条件①・②

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
A6063	処理無	AS	3	×
	アルマイト(白色)	ASW	6	×
	アルマイト(黒色)	ASB		

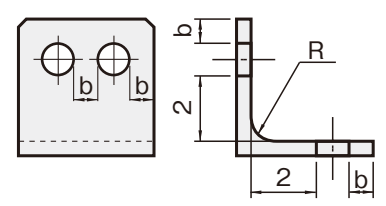
ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	1mm単位 A	1mm単位 B	1mm単位 L
FBLAL FBLBL FBLCL FBNAL FBMAL FBMBL FBMCL FBMDL	AS ASW ASB	3	20~40	20~40	20~150
		5	20~60	20~40	20~150
		6	20~60	20~50	10~150
		8	20~75	20~75	10~150
		10	50~100	40~100	10~150
		14	50~125	50~125	10~150

ナビCode	X	F	H	G	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径・穴径	J	Y	V	S	W	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径	K
FBLAL	X	–	H	–	N M D	N M: 3・4・5・6 8・10・12・16 D: 3~30 (0.5mm単位)	–	Y	–	S	–	NA MA	3 4 5 6 8 10 12 16	–
FBLBL	X	–	H	–			–	Y	V	S	–			–
FBLCL	X	–	H	–			–	Y	–	S	–	NA		K
FBNAL	X	F	H	G	N・M		–	Y	V	S	W	NA MA		–
FBMAL	X	F	H	–	N M		–	Y	V	S	–	NA MA		–
FBMBL	X	F	H	–			–	Y	V	S	W			–
FBMCL	X	F	H	–	N・M・D		–	Y	V	S	–	NA		K
FBMDL	X	F	H	–	N		J	Y	V	S	–			K

(X, F, H, G: 0.1mm単位; J, Y, V, S, W: 指定0.1mm単位; K: 0.1mm)

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

① 穴と穴、穴と端面の加工限界



通し穴呼び径	b(最小値)
~4	0.8
5~	1.0

タップ穴呼び径	b(最小値)
3~5	0.8
6~12	1.0
16	1.5

長穴側面とそれに平行な板端面との距離はb×2必要です。

② 長穴の加工条件
K(J)≦NA(N)×8(呼び径3・4・5)
K(J)≦NA(N)×10(呼び径6・8・10・12・16)

加工仕様

指示なき面取りはC0.2~0.5

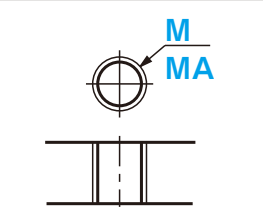
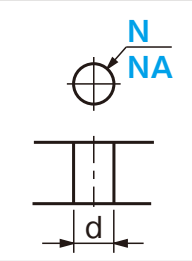
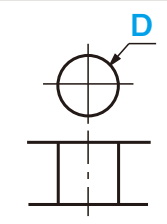
共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

寸法X・Yの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略：X=L/2 (FBL□L)
X省略：X= (L−F)/2 (FBM□L・FBN□L)
Y省略：Y=L/2 (FBLAL・FBLCL)
Y省略：Y= (L−V)/2(上記以外)

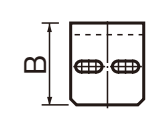
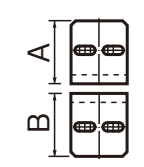
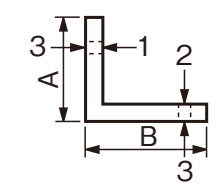
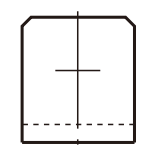
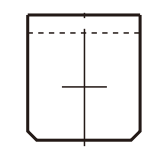
注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	F	H	G	穴種選択① Code 呼び	J	Y	V	S	W	穴種選択② Code 呼び	K	オプション
FBMDL	AS	T5	A50	B40	L30		F15	H25		N3	J5		V15	S25		NA3	K5	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA	D
形状図	 有効長は最大M(MA)×2		
加工仕様	寸法 / ボルト呼び径: 3 4 5 6 8 10 12 16 d: 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11 14 18		3~30

OP オプション

	長穴角度変更		ヘリサート追加工	N・M穴加工削除		NA・MA穴加工削除	
オプション	・RC 	・WRC 					
Code	RC	WRC	HSC	HNC	FNC	SNC	VNC
オプション規格	長穴を長穴中心に90°回転させます。 下面のみ RC 上下面 WRC		ヘリサートを追加します。 T≧M(MA) 上面のみ追加 1 下面のみ追加 2 上下面に追加 3 タップ穴を選択した場合のみ適用 FBLCL・FBMCLはHSC1のみ適用	N・M穴加工を削除します。 寸法F・H・X・J・N・Mの指定不要	N・M穴加工を削除します。 寸法F・G・H・X・N・Mの指定不要	NA・MA穴加工を削除します。 寸法K・V・S・W・Y・NA・MAの指定不要	NA・MA穴加工を削除します。 寸法K・V・S・W・Y・NA・MAの指定不要
指定方法	RC・WRCを型式末尾に追加 (例)~−RC		HSCを型式末尾に追加 (例)~HSC2 FBLAL / FBLBL / FBMAL / FBMBL / FBNAL FBLCL / — / FBMCL / — / —	寸法HをHNCに置き換えて指定 (例)~−HNC	寸法FをFNCに置き換えて指定 (例)~−FNC	寸法SをSNCに置き換えて指定 (例)~−SNC	寸法VをVNCに置き換えて指定 (例)~−VNC
@/1Code	無料		HSC 1: 200 200 400 400 800 HSC 2: 200 400 400 800 800 HSC 3: 400 600 800 1,200 1,600	−200	−400	−200	−400
適用商品	FB□CL・FBMDLのみ	FBMDLのみ	FBMDL以外	FBNAL以外	FBNAL	FBNAL以外	FBNAL

オプションPNC・PWC(ピッチ指定穴追加工)の規格詳細はCナビにてご確認ください。

商品検索・ご利用ガイド 商品検索 ご利用ガイド
取付板・ブラケット 板金 フライス-平型・T型- フライス-L型- 溶接
ベアリング・シャフトホルダ ベアリングホルダ シャフトホルダ その他
スライドガイド関連小物
連結部品
位置決め・治具関連 位置決め 溶接スタンド 支柱クランプ その他治具関連
板金小物・カバー 板金小物 板金カバー
Cナビマニュアル
加工条件・技術情報 共通加工条件 技術情報 材質処理情報
お取引案内
索引/HP掲載・規格廃止商品 索引 HP掲載商品 規格廃止商品

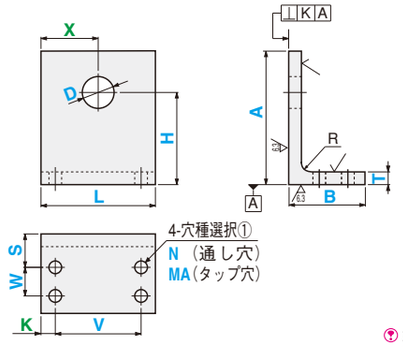
ANGLE BRACKETS –FACE MILLING INSIDE UNFINISHED TYPE–

L型ブラケット
–アングル材　外面切削タイプ–

RoHS10

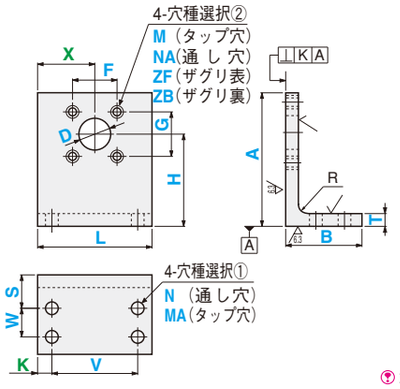


ナビCode CDCA —センター穴×4穴—



加工条件①

ナビCode CDCC —4タップ×4穴—



加工条件①

ナビCode CDCB —2タップ×4穴—

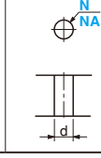
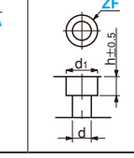
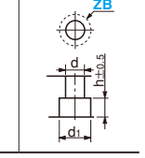
加工条件①

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	5	×
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU	6	C
	無電解ニッケルメッキ	SSM	5	×
A6063	処理無	AS	3	×
	アルマイト(白色)	ASW	6	×
	アルマイト(黒色)	ASB		

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M・MA	N・NA	ZF	ZB
形状図				
	有効長は最大M（MA）×2			

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

ナビCode	材質・表面処理 Code	T	指定1mm単位 A	B	L
CDCA CDCB CDCC	SS SSB SSP SSU SSM	6	25～75	25～75	25～150
		10	25～125	25～125	
		12	101～150	101～150	
	AS ASW ASB	6	25～75	25～75	
		10	25～100	25～100	

ナビCode	0.1mm単位 K	V	S	W	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 X	H	D	0.1mm単位 F	G	穴種選択② Code	呼び径
CDCA	K	V	S	W	N MA	3 4 5 6 8 10 12	X	H	3.0～30.0（0.5mm単位） 31～100（1mm単位）	–	–	M NA ZF ZB	3 4 5 6 8 10 12
CDCB										F	–		
CDCC										F	G		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① アングル内側の穴位置はRの底より5mm以上必要です。



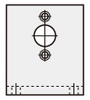
処理無（SS・AS）の場合、L内側面（／）は黒皮になります。
内側Rについて

T	R SS400	A6063
6	8.5～10	6～9
10	10～16	12
12		–

直角度について

A・B寸法の長手	直角度K SS400・A6063
25～80	0.05以内
81～125	0.10以内
126～150	0.15以内

寸法X・Kの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略:X=L/2
K省略:K=(L–V)/2
F=0を指定すると、取付穴は2つになります。(CDCCのみ適用)



加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
T寸法公差
T=6の時、±0.5
T=10,12の時±1.0

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

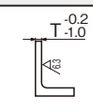
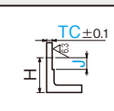
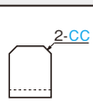
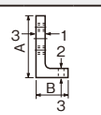
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	K	V	S	W	穴種選択①Code・呼び	X	H	D	F	G	穴種選択②Code・呼び	オプション
CDCC –	SS	– T6	– A64	– B30	– L54		– V40	– S25	– W0	– N6		– H44	– D14	– F20	– G20	– M6	

OP オプション

オプション	センター穴精度穴変更（精度穴H7）	基準面加工＋センター穴精度穴変更	細目タップ変更	センター穴削除
Code	DC	DFC	DSC	DNC
オプション規格	センターD寸法穴を精度穴（H7）に変更します。 DC=指定1mm単位 3≦DC≦100	基準面を加工し、センター穴を精度穴（H7）に変更します。 DFC=指定1mm単位 3≦DFC≦100	センター穴を細目タップに変更します。 DSC指定範囲 / ピッチ 6・8・10・12 / 0.75 18・20・22・24・26 / 1.5 30・32 / 2.0	センター穴をなくします。 CDCAは寸法X・D・H指定不要
指定方法	寸法DをDCに置き換えて指定 (例)～–DC30	寸法DをDFCに置き換えて指定 (例)～–DFC30	寸法DをDSCに置き換えて指定 (例)～–DSC20	寸法DをDNCに置き換えて指定 (例)～–DNC

@/1Code			@
DC	3～20	600	
	21～30	900	
	31～50	1,500	
	51～100	2,300	
DFC	3～20	900	
	21～30	1,200	
	31～50	1,800	
	51～100	2,300	
DSC	6～12	200	
	18～22	500	
	24～32	800	
–300			

適用商品	
DC	材質Code　SSU以外
DFC	材質Code　SSU以外
DSC	全て
DNC	全て

オプション	裏面追加工	板厚変更	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
				
Code	FC	TC	CC	HSC
オプション規格	裏面を追加工し仕上げます。	板厚を変更します。 TC・J=指定1mm単位 T>TC≧3 ZF・(ZB) ≦TC–3 HSCとの併用不可	コーナーをカットします。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦10	ヘリサートを追加します。 T≧M 上面のみ追加　1 下面のみ追加　2 上下面に追加　3 タップ穴を選択した場合のみ適用 TCとの併用不可
指定方法	FCを型式末尾に追加 (例)～–FC	TCを型式末尾に追加 (例)～–TC7–J20	CCを型式末尾に追加 (例)～–CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～–HSC2

@/1Code			@
800			
1,000			
CC	2～10	400	
	11～20	600	

HSC		CDCA	CDCB	CDCC
	1	–	400	800
	2	800	800	800
	3	–	1,200	1,600

適用商品	
FC	全て
TC	全て
CC	全て
HSC	材質A6063のみ

ANGLE BRACKETS ―BLOCK CUTTING TYPE―

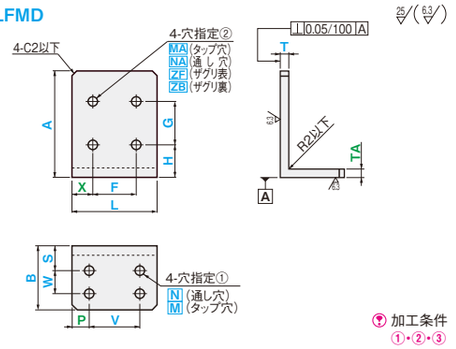
L型ブラケット

―ブロック材　切削加工　モータ・シリンダ取付タイプ―

RoHS10

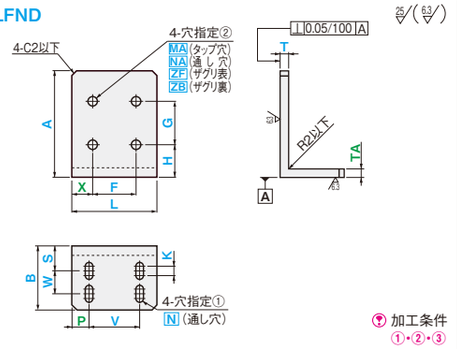


ナビCode LFMD



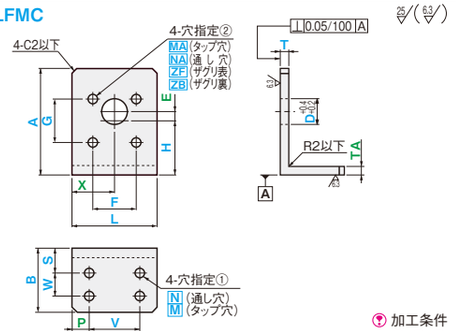
加工条件 ①・②・③

ナビCode LFND



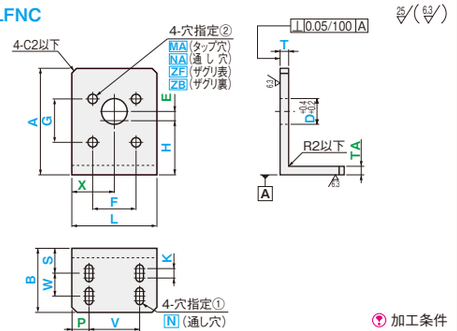
加工条件 ①・②・③

ナビCode LFMC



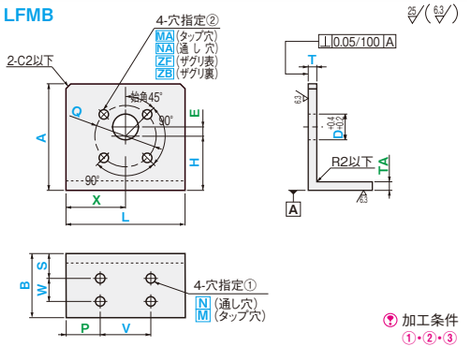
加工条件 ①・②・③

ナビCode LFNC



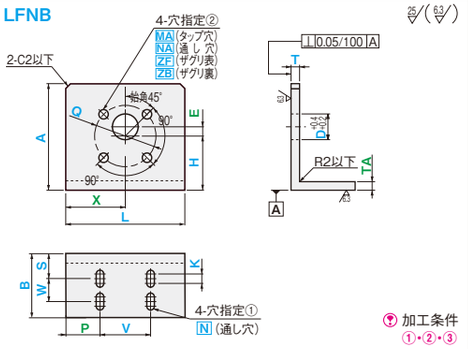
加工条件 ①・②・③

ナビCode LFMB



加工条件 ①・②・③

ナビCode LFNB

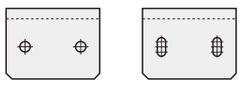


加工条件 ①・②・③

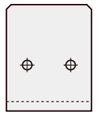
■形状パターン

寸法指定方法により以下のような形状を選定できます。

●下面の穴を2つにする場合は、W=0を指定（全ナビCode対象）



●上面の穴を2つにする場合は、G=0を指定（LF□D対象）



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	A・L寸法 50以下		A・L寸法 150以下		A・L寸法 150.1以上	
			出荷日	ストーク	出荷日	ストーク	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	A	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	3	×	5	×	6	×
	無電解ニッケルメッキ	SSM	3	×	5	×	6	×
A5052	処理無	AM	3	A	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	5	×	6	×	6	×
	アルマイト(黒色)	AMB						
SUS304	処理無	SU	3	A	3	×	5	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 T	指定0.1mm単位 A	B	L	1mm単位 TA	指定0.1mm単位 P	V	S	W	穴指定① Code	呼び径	指定0.1mm単位 K	X	H	E	D	0.1mm単位 Q	F	G	穴指定② Code	呼び径
LFMD	SS SSB SSM AM AMW AMB SU	5 ～ 30	25.0 ～ 250.0	15.0 ～ 100.0	25.0 ～ 250.0	5 ～ 50	P	V	S	W	N M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 14 16	–	X	H	–	–	–	F	G	MA NA ZF ZB	0 (穴なし) 2 2.5 3 4 5 6 8 10 12 14 16 20 24
LFND											N		K			–	–	–	F	G		
LFMC											N M		–			E	3～30 (0.5mm単位) 31～200 (1mm単位)	–	F	G		
LFNC											N		K			E		–	F	G		
LFMB											N M		–			E		Q	–	–		
LFNB											N		K			E		Q	–	–		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≦TA
② A≦T×20
③ TA≦N（通し穴）×8

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

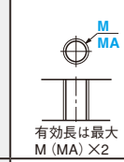
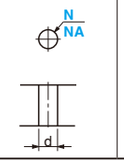
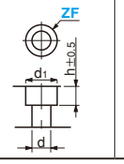
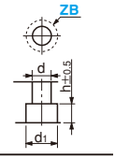
TA寸選択時は、上面の穴とTA寸の距離にご注意ください。
T=TAの時、TAは選択不要。
寸法P・Xの指定を省略可。　センターに均等配置になります。
P省略：P=(L-V)/2
X省略：X=(L-F)/2(LF□D)
X省略：X=L/2(LF□C・LF□B)
寸法Eの指定を省略可。　4-穴指定②のセンターにD穴が配置されます。
E省略：E=0(DはQの中心)

□穴は0(穴無し) 指定可。
N・M=0を指定するときは、P・V・S・W・K=0を指定。
MA・NA・ZF・ZB=0を指定するときは、Q・F・G=0を指定。

注文例

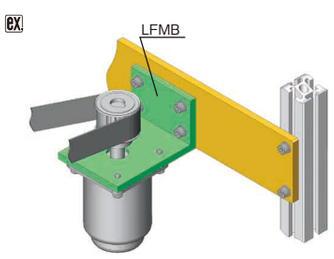
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	TA	P	V	S	W	穴種選択① Code・呼び	K	X	H	E	D	Q	F	G	穴種選択② Code・呼び	オプション
LFMD	SS	T10	A75	B40	L40			V30	S20	W10	N5			H30				F30	G30		MA5	

■穴種選択表

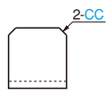
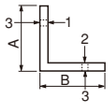
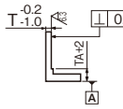
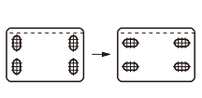
穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N・NA	ザグリ表 ZF	ザグリ裏 ZB
形状図				

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	24
d·h	2.5	3	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	16	18	20	26
d1	4.5	5.5	6.5	8	9.5	11	14	18	20	23	26	32	39

EX



OP オプション

オプション	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	裏面追加工	長穴角度変更（縦→横）
				
Code	CC	HSC	FCC	RC
オプション規格	CC=指定1mm単位 2≦CC≦20	ヘリサートを追加します。 T≧MA TA≧M 上面のみ追加：HSC1 下面のみ追加：HSC2 上下両面に追加：HSC3 LFND の時は、HSC のみで、数値の指定は不要です。 タップ穴を選択した場合のみ適用	T -0.2 -1.0 の範囲で裏面を追加工します。 FCCの後ろにL寸と同じ数値を指定	長穴を長穴中心に90° 回転させます。
指定方法	CCを型式末尾に追加 （例）～－CC10	HSCを型式末尾に追加 （例）～－HSC1 LFNDの時　（例）～－HSC	FCCを型式末尾に追加 （例）～－FCC50.0	RCを型式末尾に追加 （例）～－RC

@/1Code

CC		@
	2～10	400
	11～20	600

HSC・HSC1	600
HSC2	800
HSC3	1,400

FCC L寸範囲	@
25.0～100.0	970
100.1～150.0	1,300
150.1～200.0	1,620
200.1～250.0	1,940

無料

適用商品	全て	材質A5052のみ	全て	長穴タイプのみ

ADJUSTER BLOCKS —L-SHAPED TYPE—

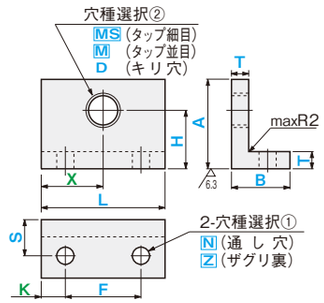
アジャスタブロック
—L型タイプ—

RoHS10

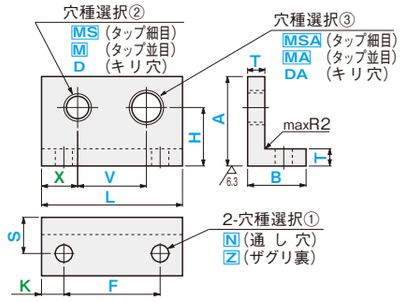
追加工 プラスワン
☞P.35



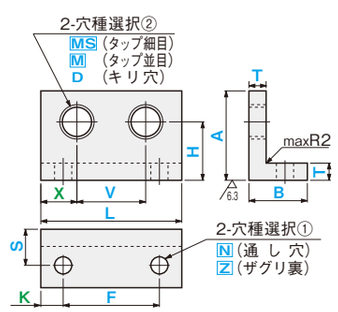
ナビCode AJLA —シングルタップ—



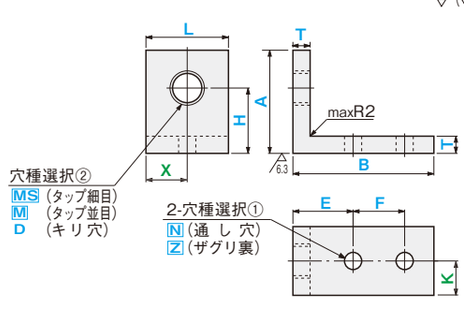
ナビCode AJLC —異径タップ—



ナビCode AJLB —ダブルタップ—



ナビCode AJLD —シングルタップ縦固定—

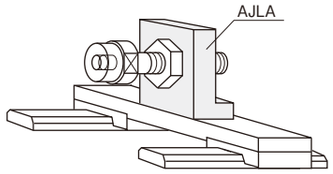


MS 材質・処理/通常出荷日

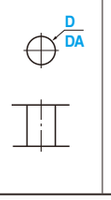
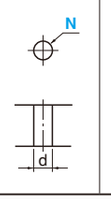
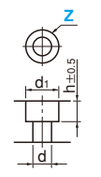
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU		
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
SUS304	処理無	SU	3	×

ⓨ ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
ⓨ 大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

EX



■穴種選択表

穴種	タップ穴	キリ穴	通し穴	ザグリ穴
Code	M・MA・MS・MSA	D・DA	N	Z
形状図				
	有効長は最大M(MA・MS・MSA)×2			
加工仕様				

寸法	ボルト呼び径						
	3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.4	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

ナビCode	材質・表面処理Code	T選択 SS400	T選択 SUS304	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	指定1mm単位 L	0.1mm単位 E	0.1mm単位 K	0.1mm単位 F	0.1mm単位 S	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	指定0.1mm単位 H	指定0.1mm単位 X	指定0.1mm単位 V	穴種選択② Code	穴種選択③ Code	穴種選択②③ 呼び径・穴径
AJLA	SS SSB SSP SSU SSC SSM SU	6 10 12 15	6 8	30～75	20～75	20～200	—	K	F	S	N Z	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12	H	X	—	MS M D	—	MS MSA: 0（穴なし）・4・5・6 8・10・12・14・16 18・20・22・25 26・27・30・32
AJLB							—			S					V		—	M MA: 0（穴なし） 3・4・5・6 8・10・12・16・20
AJLC							—			S					V		MSA MA DA	D DA: 3.0～30.0（0.5mm単位） 31.0～50.0（1mm単位）
AJLD							E			—					—		—	

加工仕様

ⓨ 指示なき面取りはC0.2～0.5

ⓨ MS・MSA（細目タップ）の適用ピッチ

タップ径	ピッチ
4・5	0.5
6・8	0.75
10・12	1.0
14・16・18・20・22 25・26・27・30・32	1.5

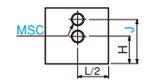
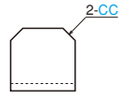
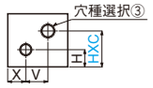
共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

ⓨ 寸法X・Kの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略　X=L/2（AJLA・AJLD）
　　X=(L−V)/2（AJLB・AJLC）
K省略　K=(L−F)/2（AJLA～AJLC）
　　K=L/2（AJLD）
ⓨ □穴は0（穴無し）指定可。
N・Z=0を指定する時は、E・F・K・S=0を指定
M（MA・MS・MSA）=0を指定する時は、H・V・X=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	E	K	F	S	穴種選択①Code・呼び	H	X	V	穴種選択②Code・呼び	穴種選択③Code・呼び	オプション
AJLC	SSM	T6	A68	B42	L90			F60	S25	N8	H50	X10	V62	M8		DA22

OP オプション

	MSピッチ変更	MSAピッチ変更	細目タップ穴追加工	コーナーカット変更	穴種③位置変更
オプション					
Code	PSC	PTC	MSC	CC	HXC
オプション規格	MSのピッチを変更します。 変更範囲MS / ピッチ 6・8・14・16・20 / 1.0 25・27・30・32 / 2.0 ⊗M・D・MA・DAは適用不可	MSAのピッチを変更します。 変更範囲MSA / ピッチ 6・8・14・16・20 / 1.0 25・27・30・32 / 2.0 ⊗M・D・MA・DAは適用不可	MSC=4・5・6・8・10・12・14・16・18・20・22・25・26・27・30・32（選択範囲）（ピッチはMS・MSAに準じます。） J=指定0.1mm単位	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 ⓨ2≦CC≦20	MSA・MA・DAの穴の位置を変更します。 HXC=指定0.1mm単位
指定方法	PSCを型式末尾に追加 (例)～ーPSC	PTCを型式末尾に追加 (例)～ーPTC	MSCを型式末尾に追加 (例)～ーMSC12ーJ30.2	CCを型式末尾に追加 (例)～ーCC10	HXCを型式末尾に追加 (例)～ーHXC25
@/1Code	200	200	MSC4～12: 200 / MSC14～22: 500 / MSC25～32: 800	CC2～10: 400 / CC11～20: 600	無料
適用商品	全て	AJLCのみ	AJLA・AJLDのみ	全て	AJLCのみ

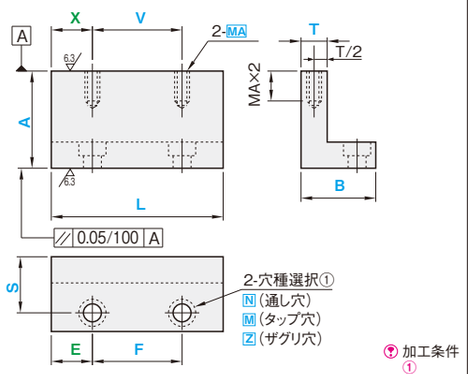
SPACER BLOCKS —L SHAPED TYPE—

スペーサブロック
—L型タイプ—

RoHS10

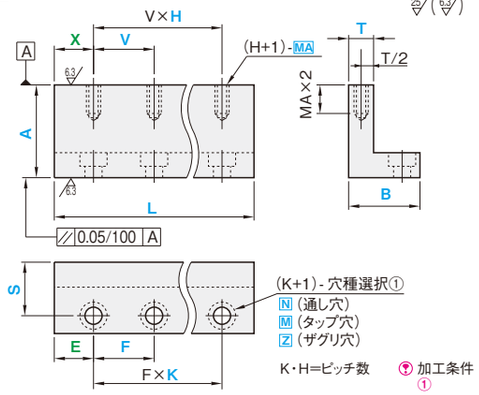


ナビCode **SLPA** —2タップ×2穴—



加工条件①

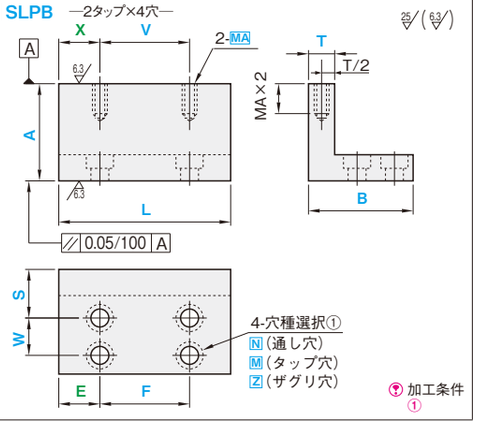
ナビCode **SLPC** —マルチタップ×マルチ穴—



K・H=ピッチ数

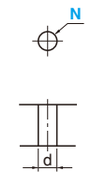
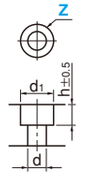
加工条件①

ナビCode **SLPB** —2タップ×4穴—



加工条件①

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴	ザグリ穴
Code	N	M・MA	Z
形状図			

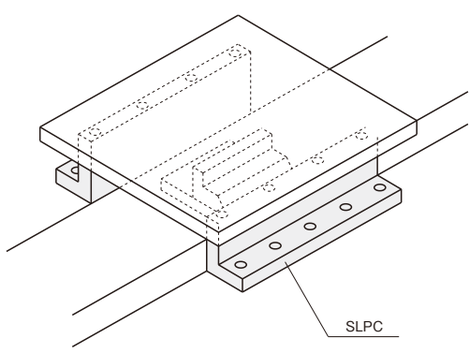
加工仕様	寸法	ボルト呼び径						
		3	4	5	6	8	10	12
	d・h	3.4	4.5	5.5	6.5	9	11	14
	d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

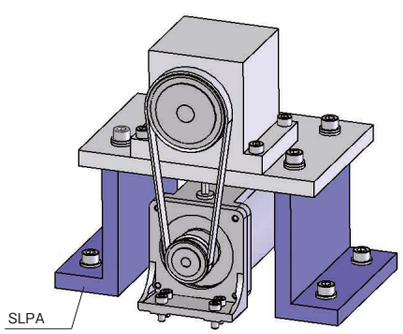
MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU		
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
A6063	処理無	AS	3	×
	アルマイト(白色)	ASW	8	×
	アルマイト(黒色)	ASB		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

EX





ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 A	B	L	指定0.1mm単位 E	F	S	W	ピッチ数 K	穴種選択① Code	呼び	0.1mm単位 X	V	ピッチ数 H	タップ穴選択 Code	呼び
SLPA	SS SSB SSP SSU SSC SSM AS ASW ASB SU	(SS400) 6 10 12 15 (A6063) 6 10 (SUS304) 6 8	20～75	20～75	20～300	E	F	S	—	—	N M Z	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12	X	V	—	MA	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12
SLPB						E	F	S	W	—			X	V	—		
SLPC						E	F	S	—	2～9			X	V	2～9		

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① SUS304のとき L≦200

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
T寸法公差
A・B・L寸法100mmに対する各面の寸法公差

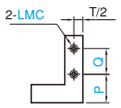
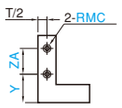
材質	T公差
SS400 A6063	±0.5/100
SUS304	±0.65/100

共通加工条件 参照P.263も必ずご確認ください。
寸法X・Eの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略 X=(L−V)/2(SLPA・SLPB)
X=(L−V×H)/2(SLPC)
E省略 E=(L−F)/2(SLPA・SLPB)
E=(L−F×K)/2(SLPC)
□穴は0（穴無し）指定可。
M・N・Z=0を指定する時は、E・F・K・S・W=0を指定
MA=0を指定する時は、H・V・X=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	E	F	S	W	K	穴種選択①Code・呼び	X	V	H	MA	オプション
SLPA	SSP	T10	A50	B40	L100	E10	F80	S25			N6	X15	V70		MA5	

OP オプション

	A寸法公差変更	側面タップ追加工		ヘリサート追加工
オプション				
Code	AKC	LMC	RMC	HSC
オプション規格	A寸の公差を変更します。	側面にタップ穴を追加工します。 LMC=3・4・5・6・8・10（選択範囲） P・Q=指定0.1mm単位	側面にタップ穴を追加工します。 RMC=3・4・5・6・8・10（選択範囲） Y・ZA=指定0.1mm単位	ヘリサートを追加します。 T≧MA タップ穴選択のMAを指定したときのみ適用
指定方法	AKCを型式末尾に追加 （例）～－AKC	LMCを型式末尾に追加 （例）～－LMC4－P15－Q200	RMCを型式末尾に追加 （例）～－RMC5－Y20－ZA30	HSCを型式末尾に追加 （例）～－HSC
@/1Code	1,600	1,000	1,000	1,000
適用商品	材質Code SS・SSB・SSP・SSMのみ	全て	全て	材質A6063のみ

L SHAPED TYPE BLANK MATERIAL

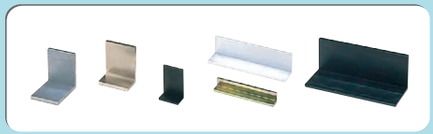
L型ブランク材

—SS400・A6063・SUS304—

RoHS10

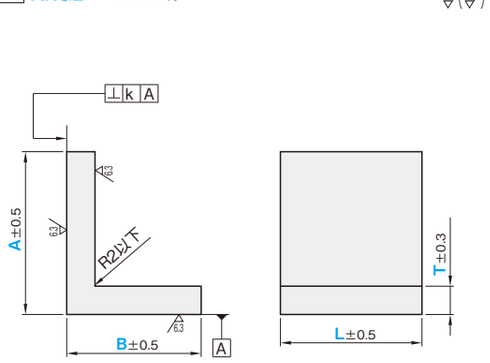
追加工プラスワン

P.35



商品検索・ご利用ガイド
商品検索
ご利用ガイド
取付板・ブラケット
板金
フライス -平型・T型-
フライス -L型-
溶接
ベアリング・シャフトホルダ
ベアリングホルダ
シャフトホルダ
その他
スライドガイド関連小物
連結部品
位置決め・治具関連
位置決め
溶接スタンド
支柱クランプ
その他治具関連
板金小物・カバー
板金小物
板金カバー
Cナビマニュアル
加工条件・技術情報
共通加工条件
技術情報
材質処理情報
お取引案内
索引/HP掲載・規格廃止商品
索引
HP掲載商品
規格廃止商品

ナビCode **ANGL** —アングル材—



加工条件 ①

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	5	×
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU	6	C
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM	5	×
A6063	処理無	AS	3	×
	アルマイト(白色)	ASW	6	×
	アルマイト(黒色)	ASB		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 A	B	L
ANGL	SS SSB SSP SSU SSC SSM	5・6	10～75	10～75	10～300
		10	10～125	10～125	
		12	12～150	12～70	
		15	15～150	15～70	
	AS ASW ASB	5・6	10～75	10～75	
		10	10～100	10～100	
	SU	5・6・8	10～75	10～75	10～200

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① A≧B

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

A寸法	直角度k
10～80	0.05以内
81～125	0.10以内
126～150	0.35以内

ANGLは商品に穴がないので、SS材は針金で、アルミ材はアルミ針金で商品を縛り、つるしてメッキ処理します。処理後右記のように針金で縛った箇所のみ変色する場合があります。

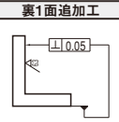
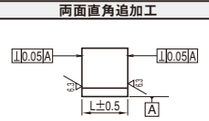


共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	オプション
ANGL	ASW	T6	A50	B50	L300	

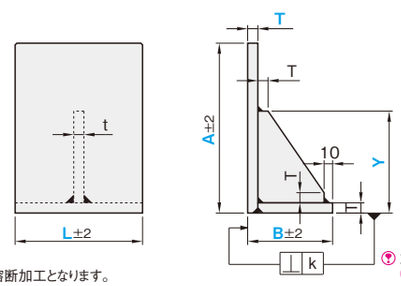
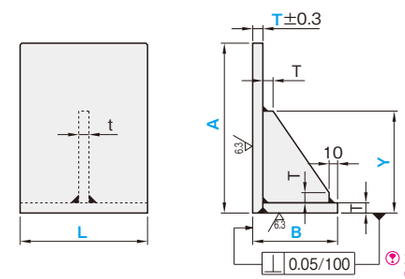
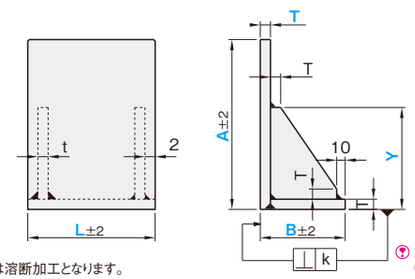
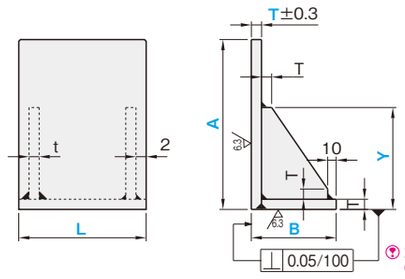
OP オプション

	裏1面追加工	裏2面追加工	両面直角追加工	コーナーカット変更
オプション				
Code	FC	WFC	CKC	CC
オプション規格	裏の1面を加工します。	裏の2面を加工します。	A面に対するL寸法両面の直角加工をします。	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20
指定方法	FCを型式末尾に追加 (例)～－FC	WFCを型式末尾に追加 (例)～－WFC	CKCを型式末尾に追加 (例)～－CKC	CCを型式末尾に追加 (例)～－CC10
@/1Code	800	1,200	800	CC2～10: 400 / CC11～20: 750
適用商品	全て	全て	全て	全て

イケール
ー穴無しタイプー

RoHS10



	ブランクタイプ	高精度タイプ
シングルリブ	ナビCode **IKLA** ✓  ✓部は溶断加工となります。 加工条件 ①・②	ナビCode **IKLD** 25/(✓ 6.3/)  加工条件 ①・②
ダブルリブ	ナビCode **IKLB** ✓  ✓部は溶断加工となります。 加工条件 ①・②	ナビCode **IKLE** 25/(✓ 6.3/)  加工条件 ①・②

■ブランクタイプの直角度

A寸法	k
50～ 99	0.8
100～200	1.5
201～300	2.0
301～400	2.5
401～500	3.0

■長辺と短辺の直角度



長辺	Q
50～315	2.0
316～500	3.0

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400 焼鈍し + ショットブラスト	処理無	SA	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SAB	8	
	パーカー	SAP	10	
	無電解ニッケルメッキ	SAM		
A5052 ショットブラスト	処理無	AB	8	
	アルマイト(白色)	ABW	10	
	アルマイト(黒色)	ABB		
SUS304 ショットブラスト	処理無	SUB	8	

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 A	B	L	Y
IKLA IKLB IKLD IKLE	SA SAB SAP SAM	9・12	50～300	50 ～ 200	50～300	30 ～ 500
		16	50～400			
		19	50～500			
	AB ABW ABB	10・12	100～300		100～300	
		15	100～400			
		20	100～500			
	SUB	10・12	50～200		50～200	
		15	50～300		50～300	
		20	50～400			

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① A>150のときY≧A/2
② Y>T×2

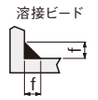
加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- ブランクタイプのA・B・L寸法100mmに対する各面のT寸法公差は±2/100
- リブの板厚は下表になります。

T	9・10	12	15・16	19・20
t	6		9 (10)	12

リブ板厚 (t) 両面は(✓)
t(10)はA5052のときの板厚です。

- 接合部は溶接構造になります。

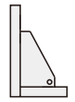
溶接ビード



材質	ビード長さ(f)
SS400	max10
A5052	max15
SUS304	max10

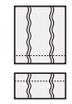
- ブランクタイプのA・B・L寸の寸法公差は±2となっていますのでご選定時ご注意ください。

- 材質Code「SAM」を指定した場合、下記のような「メッキ処理用つり下げ穴」がつく場合があります。



※ °部分付近にφ3穴が空く場合があります。

- 材質Code「ABW」「ABB」を指定した場合、下記のような「メッキ処理用ワイヤー跡」・及び該当部分に「メッキの色ムラ」が発生する場合があります。(下図波線部分です。)

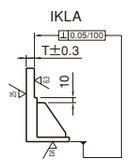
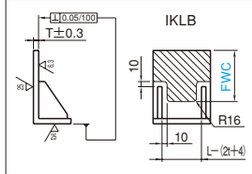
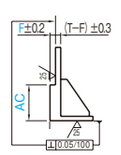
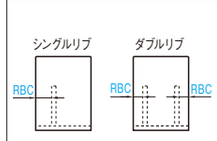
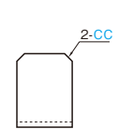


共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	Y	オプション
IKLA	SAB	T9	A150	B100	L80	Y30	

OP オプション

オプション	裏面フライス追加工		表面フライス追加工	リブ位置変更	コーナーカット変更	
	IKLA 	IKLB 				
Code	FC	FWC	AC	RBC	CC	
オプション規格	裏面をフライスで切削加工します。	FWC=指定1mm Lー(2t+4)<50の時は、右図となります。 FWC≦AーTー10 (SS400,SUS304) FWC≦AーTー15 (A5052)	表面をフライスで切削加工します。 AC=指定1mm単位 F=指定0.5mm単位 F≦5	RBC=指定1mm単位 RBC≧2 RBC≦Lー2(IKLA・IKLD) RBC≦L/2ーtー2(IKLB・IKLE)	CC=指定1mm単位 3≦CC≦50	
指定方法	FCを型式末尾に追加 (例)～ーFC	FWCを型式末尾に追加 (例)～ーFWC56	ACを型式末尾に追加 (例)～ーAC56ーF3.5	RBCを型式末尾に追加 (例)～ーRBC3	CCを型式末尾に追加 (例)～ーCC10	
@/1 Code	2,000	3,000	2,700	無料	CC 3～10: 400 11～30: 800 31～50: 1,200	@
適用商品	IKLAのみ	IKLBのみ	全て	全て	全て	

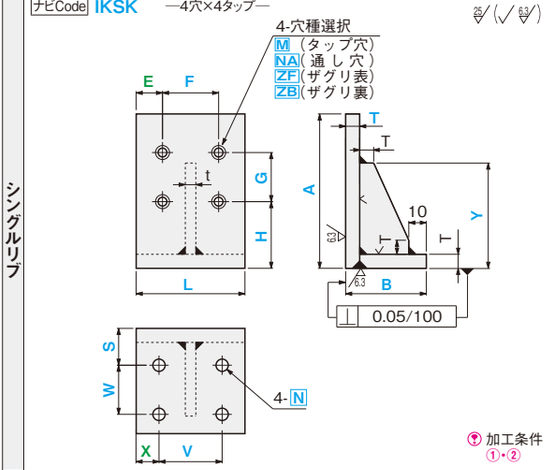
RoHS10



シングルリブ

4丸穴

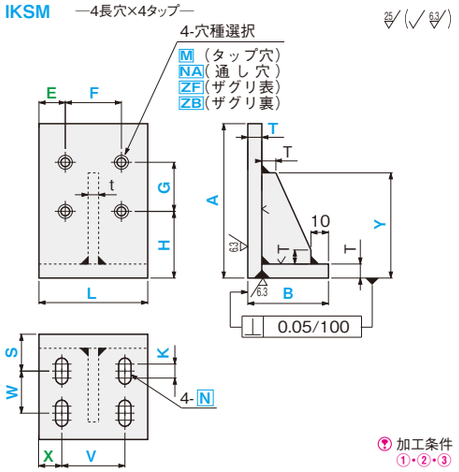
ナビCode **IKSK** —4穴×4タップー



加工条件 ①・②

4長穴

ナビCode **IKSM** —4長穴×4タップー

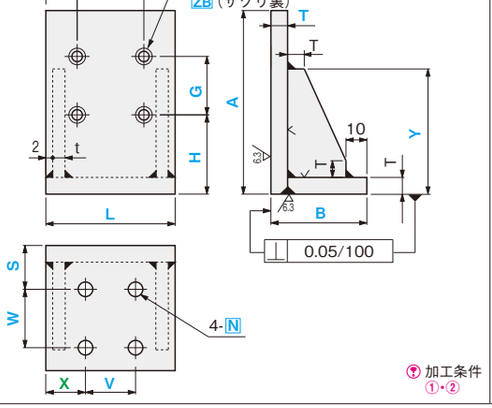


加工条件 ①・②・③

ダブルリブ

4丸穴

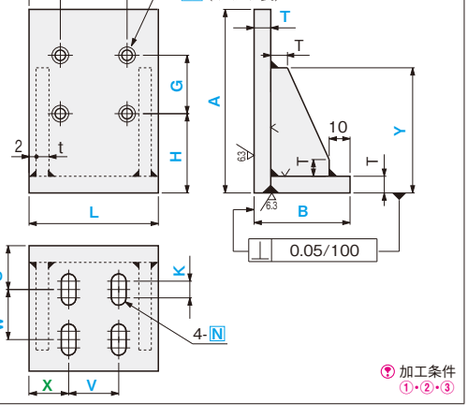
ナビCode **IKWK** —4穴×4タップー



加工条件 ①・②

4長穴

ナビCode **IKWM** —4長穴×4タップー

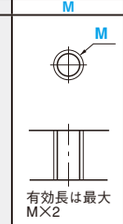
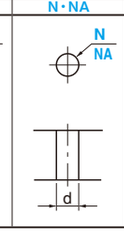
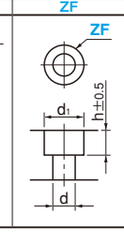
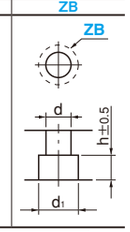


加工条件 ①・②・③

NS 材質・処理/通常出荷日

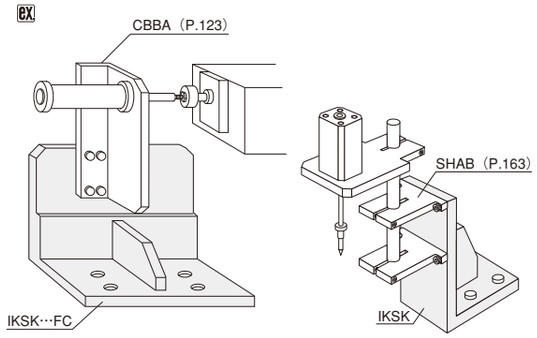
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400 焼鈍し＋ショットブラスト	処理無	SA	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SAB	8	
	パーカー	SAP	10	
	無電解ニッケルメッキ	SAM		
A5052 ショットブラスト	処理無	AB	8	
	アルマイト(白色)	ABW	10	
	アルマイト(黒色)	ABB		
SUS304 ショットブラスト	処理無	SUB	8	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M	N・NA	ZF	ZB
形状図				
	有効長は最大 M×2			

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d₁	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26

EX



ナビCode	材質・表面処理 Code	T	指定1mm単位 A	B	L
IKSK IKSM IKWK IKWM	(SS400) SA SAB SAP SAM (A5052) AB ABW ABB	10·12	50～300	50～200	100～300
		15	50～400		
		20	50～500		
	(SUS304) SUB	10·12	50～200		100～200
		15	50～300		100～300
		20	50～400		

ナビCode	1mm Y	指定0.1mm単位 X	V	S	W	通し穴 Code	呼び径	指定0.1mm単位 K	E	F	H	G	穴種選択 Code	呼び径
IKSK IKWK	Y	X	V	S	W	N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	－	E	F	H	G	M NA ZF ZB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16
IKSM IKWM								K						

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① A>150のときY≧A/2
② Y>T×2
③ K≦N×5

加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- T寸法公差
  A·B·L寸法100mmに対する各面のT寸法公差

材質	T公差
SS400 A5052	±0.5/100
SUS304	±0.65/100

- リブの板厚は下表になります。

T	10	12	15	20
t	6		9 (10)	12

リブ板厚(t)両面は(✓)
t(10)はA5052のときの板厚です。

- 溶接ビードと穴の干渉に注意



- 接合部は溶接構造になります。

溶接ビード



材質	ビード長さ(f)
SS400	max10
A5052	max15
SUS304	max10

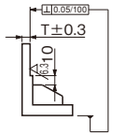
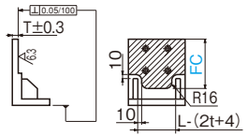
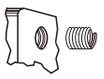
- 寸法E・Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  E省略：E=(L－F)/2
  X省略：X=(L－V)/2
- □穴は0(穴無し)指定可。
  N=0を指定する時は、X・V・S・W・K=0を指定
  M・NA・ZF・ZB=0を指定する時は、E・F・H・G=0を指定

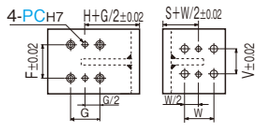
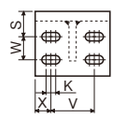
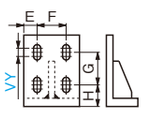
共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	Y	X	V	S	W	通し穴 Code·呼び	K	E	F	H	G	穴種選択 Code·呼び	オプション
IKSM	SAP	T10	A120	B65	L100	Y45		V80	S32	W18	N6	K6	E12	F76	H65	G30	M6	

OP オプション

オプション	裏面フライス追加工 シングルリブ時	裏面フライス追加工 ダブルリブ時	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
				
Code	FC	FC	CC	HSC
オプション規格	裏面をフライスで切削加工します。	裏面をフライスで切削加工します。 FC=指定1mm単位 加工はリブより10mm離します。 L－(2t+4)<50の時は右図となります。 FC≦A－T－10(SS400,SUS304) FC≦A－T－15(A5052)	CC=指定1mm単位 3≦CC≦50	ヘリサートを追加します。 T≧M タップ穴を選択した場合のみ適用
指定方法	FCを型式末尾に追加 (例)～－FC	FCを型式末尾に追加 (例)～－FC30	CCを型式末尾に追加 (例)～－CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC
@/1 Code	1,800	3,000	CC3～10 @400 CC11～30 @800 CC31～50 @1,200	800
適用商品	IKSK·IKSM	IKWK·IKWM	全て	材質A5052のみ

オプション	精度穴追加工	底面長穴角度変更	正面長穴変更(縦方向)
			
Code	PC	RC	VNC
オプション規格	PC=指定1mm単位 4≦PC≦16 PC≧T/3 A≦350 W=0、G=0指定時はPC穴は加工されません。	N長穴を長穴中心に90°回転させます。	NA(通し)穴を縦方向の長穴に変更します。 VY=指定1mm単位 VY≦VNC×3
指定方法	PCを型式末尾に追加 (例)～－PC8	RCを型式末尾に追加 (例)～－RC	NAをVNCに置き換えて指定 (例)～－VNC3－VY3

T	@ PC4～6	PC7～11	PC12～16
10·12	1,800	2,400	2,900
15	2,300	2,900	3,400
20	—	3,400	4,300

@/1 Code

適用商品	IKSK·IKWKのみ	IKSM·IKWMのみ

無料

VNC / 材質	@ 3～6	8·10	12·16
SS400	1,600	2,000	2,540
A5052	1,280	1,600	2,030
SUS304	2,080	2,600	3,300

適用商品：全て

WELDED ANGLE BRACKETS

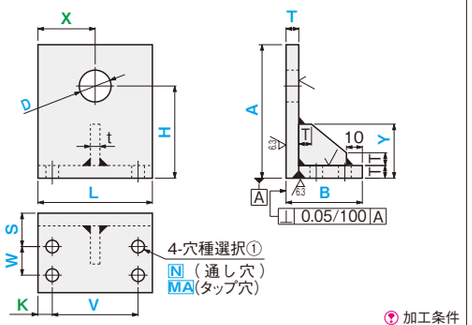
溶接ブラケット

—取付穴位置XY指定・シングルリブタイプ—

RoHS10

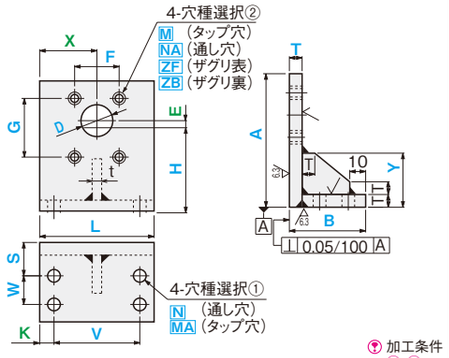


ナビCode CBDA —取付穴無し—



加工条件 ①・②

ナビCode CBDC —取付4穴—



加工条件 ①・②

ナビCode CBDB —取付2穴—

加工条件 ①・②

ナビCode CBDD —取付4穴・ワーク用穴無し—

加工条件 ①・②

■Cナビ専用ナビCode（D精度穴）

ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

CBDA-1

CBDB-1

CBDC-1

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストローク
SS400 焼鈍し + ショットブラスト	処理無	SA	8	×
	四三酸化鉄皮膜	SAB		
	パーカー	SAP	10	
	無電解ニッケルメッキ	SAM		
A5052 ショットブラスト	処理無	AB	8	
	アルマイト（白色）	ABW	10	
	アルマイト（黒色）	ABB		
SUS304 ショットブラスト	処理無	SUB	8	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M・MA	N・NA	ZF	ZB
形状図				

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	14	16	18
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	16	18	20
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	23	26	29

ナビCode	材質・表面処理 Code	T	指定1mm単位 A	B	L
CBDA CBDB CBDC CBDD	（SS400） SA SAP SAB SAM	10 12 15 20	50～300	40～150	40～300
	（A5052） AB ABW ABB	10 12 15 20	100～300		100～300
	（SUS304） SUB	10 12 15 20	50～300		40～200

ナビCode	0.1mm単位 Y	K	V	S	W	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 X	H	E	D	0.1mm単位 F	G	穴種選択② Code	呼び径
CBDA	Y	K	V	S	W	N MA	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12 16	X	H	–	3～30（0.5mm単位） 31～100（1mm単位）	–	–	–	–
CBDB										E		F	–	M NA ZF ZB	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12・14 16・18
CBDC										E		F	G		
CBDD										–	–	F	G		

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① A>150の時Y≧A/2
② Y>T×2

加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- T寸法公差
  A・B・L寸法100mmに対する各面のT寸法公差

材質	T公差
SS400 A5052	±0.5/100
SUS304	±0.65/100

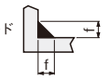
- 溶接ビードと穴の干渉に注意
- リブの板厚は下表になります。
  リブ板厚（t）両面は(✓)

T	10	12	15	20
t	6		9(10)	12

t(10)はA5052の板厚です。

- 接合部は溶接構造になります。

溶接ビード



材質	ビード長さ(f)
SS400	max10
A5052	max15
SUS304	max10

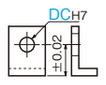
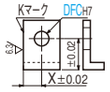
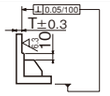
共通加工条件 表示P.263も必ずご確認ください。
- 寸法K・Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  K 省略：K=（L－V）/2
  X 省略：X=L/2
- E省略可能。HはDの中心になります。
  E省略：E=0
- F・Gは、X・Hを中心にセンター振り分けとなります。
- □穴は0（穴無し）指定可。
  N・MA=0 を指定する時は、K・V・S・W=0 を指定
  M・NA・ZF・ZB=0 を指定する時は、F・G=0 を指定

注文例

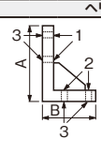
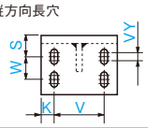
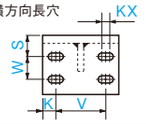
ナビCode - 材質Code - T - A - B - L - Y - K - V - S - W - 穴種選択①Code・呼び - X - H - E - D - F - G - 穴種選択②Code・呼び - オプション

CBDC – ABB – T10 – A105 – B60 – L100 – Y40 – V70 – S30 – W15 – N8 – H75 – E5 – D25 – F35 – G35 – M8

OP オプション

オプション	D穴公差変更（精度穴H7）	基準面加工＋D穴公差変更	D穴加工削除	裏面フライス追加工
				
Code	DC	DFC	DNC	FC
オプション規格	D穴を精度穴（H7）に変更します。 DC=指定1mm単位 3≦DC≦100	基準面を加工し、D穴を精度穴（H7）に変更します。 DFC=指定1mm単位 3≦DFC≦100	D穴加工を削除します。 CBDAはX・H指定不要 CBDBはE指定不要	裏面をフライスで切削加工します。
指定方法	寸法DをDCに置き換えて指定 （例）～－DC30	寸法DをDFCに置き換えて指定 （例）～－DFC30	寸法DをDNCに置き換えて指定 （例）～－DNC	FCを型式末尾に追加 （例）～－FC

@/1 Code			@			@	適用商品
DC	3～20		900	DFC	3～20	1,200	CBDD以外
	21～30		1,200		21～30	1,500	
	31～50		1,800		31～50	2,000	
	51～100		2,500		51～100	2,800	
−300							CBDA・CBDBのみ
800							全て

オプション	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	下面長穴変更	下面長穴変更
				
Code	CC	HSC	VNC	KNC
オプション規格	CC=指定1mm単位 3≦CC≦50	ヘリサートを追加します。 取付面が指定できます。 T≧M（MA） タップ穴を選択した場合のみ適用	N（通し穴）を長穴に変更します。 VY=指定1mm単位 VY≦VNC×3	N（通し穴）を長穴に変更します。 KX=指定1mm単位 KX≦KNC×3
指定方法	CCを型式末尾に追加 （例）～－CC10	HSC（1～3）を型式末尾に追加 （例）～－HSC2	NをVNCに置き換えて指定 （例）～－VNC3－VY3	NをKNCに置き換えて指定 （例）～－KNC3－KX4

@/1 Code			@			CBDA	CBDB	CBDC CBDD	適用商品
CC	3～10		400	HSC	1	–	400	800	全て
	11～30		800		2	400	800	800	材質A5052のみ
	31～50		1,200		3	–	1,200	1,600	

VNC 材質＼@	3～6	8・10	12・16
SS400	1,600	2,000	2,540
A5052	1,280	1,600	2,030
SUS304	2,080	2,600	3,300

KNC 材質＼@	3～6	8・10	12・16
SS400	1,600	2,000	2,540
A5052	1,280	1,600	2,030
SUS304	2,080	2,600	3,300

全て

DSC（細目タップ穴種変更）・TC（板厚変更）の規格詳細はCナビでご確認ください。

WELDED ANGLE BRACKETS

溶接ブラケット

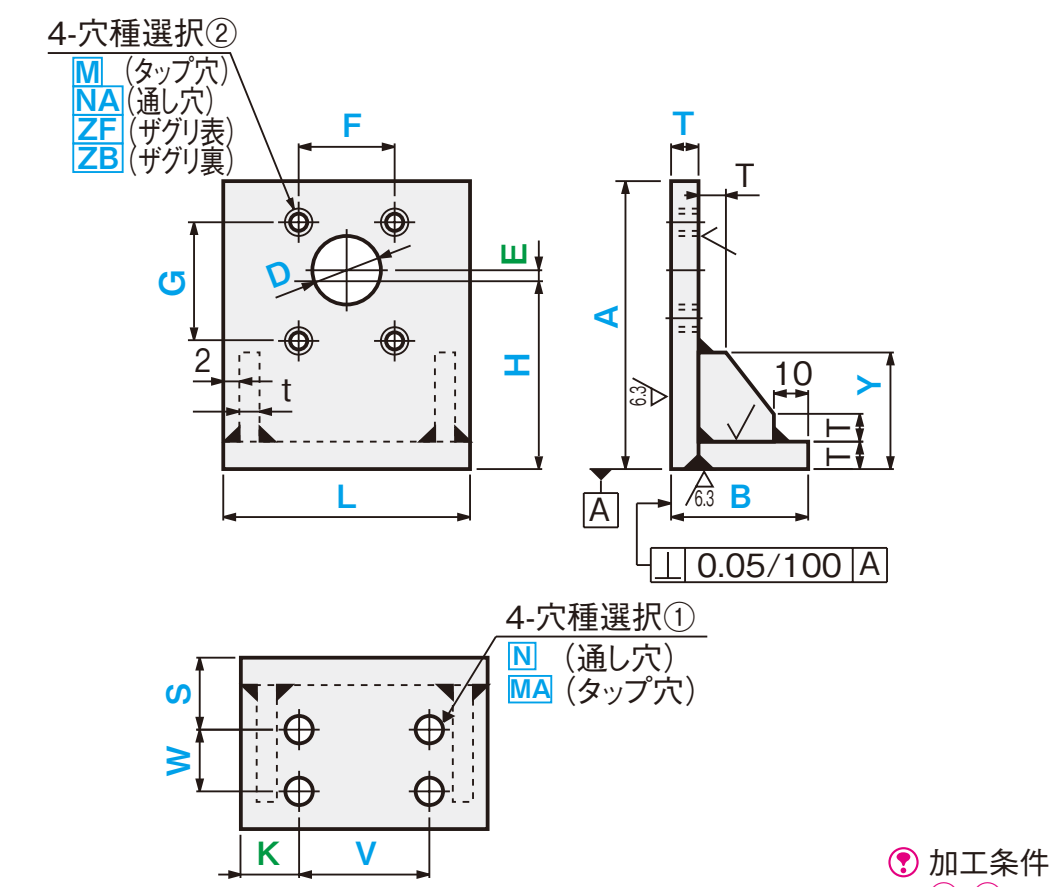
—取付穴位置XY指定・ダブルリブタイプ—

RoHS10



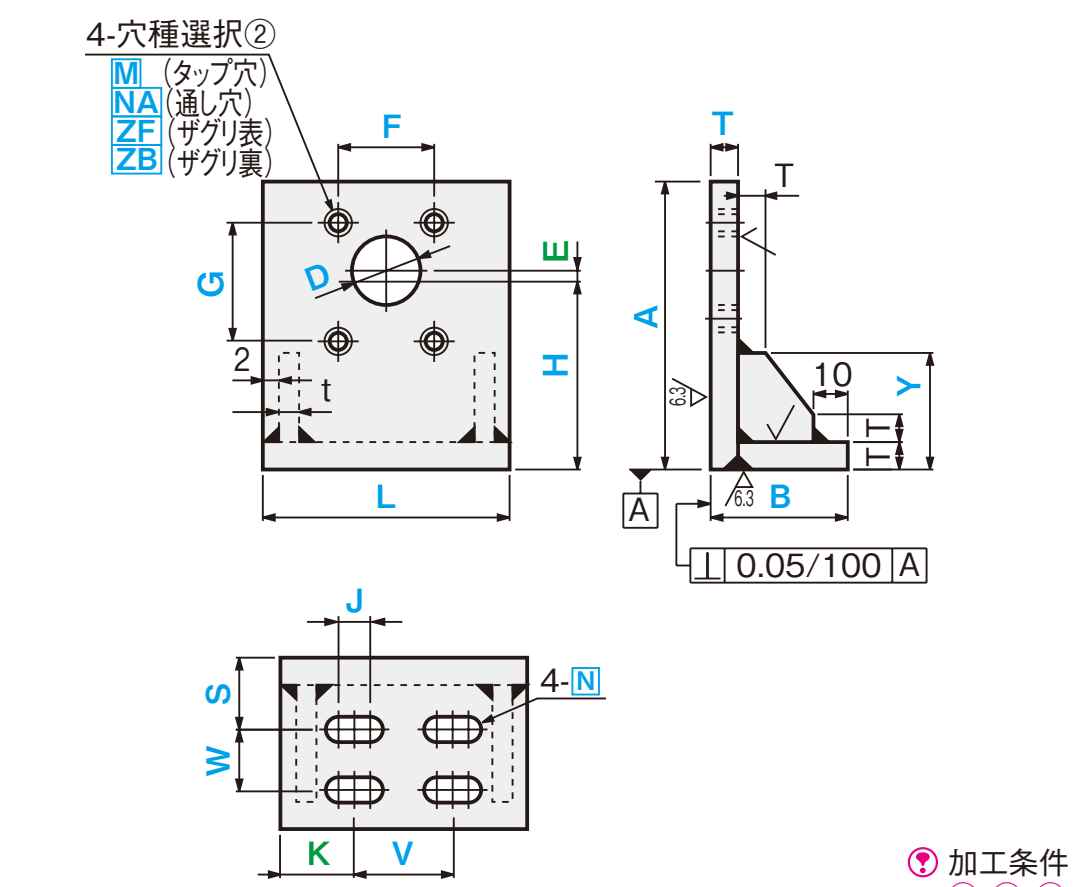
	底面4丸穴	底面4長穴
内付タイプ	ナビCode CBEB	ナビCode CBEE
外付タイプ	ナビCode CBEG	ナビCode CBEH

ナビCode **CBEB** 25/ (√/6.3/)



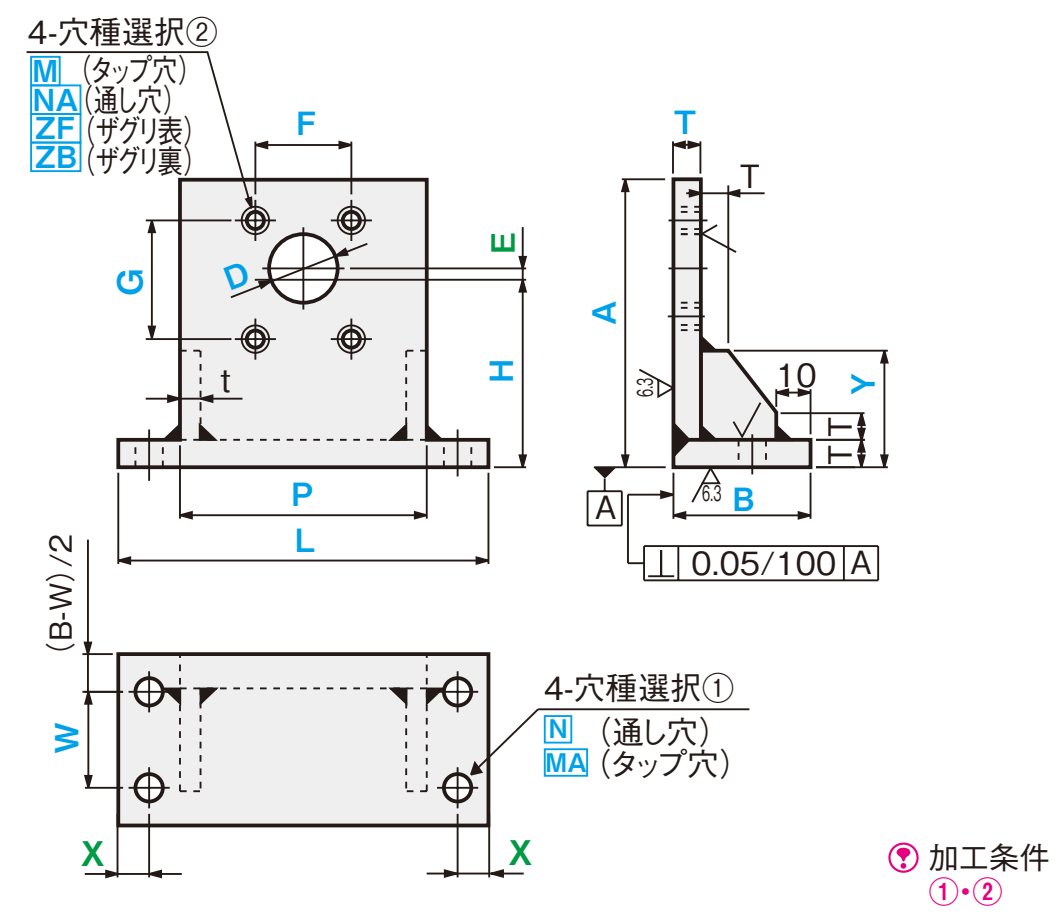
加工条件 ①・②

ナビCode **CBEE** 25/ (√/6.3/)



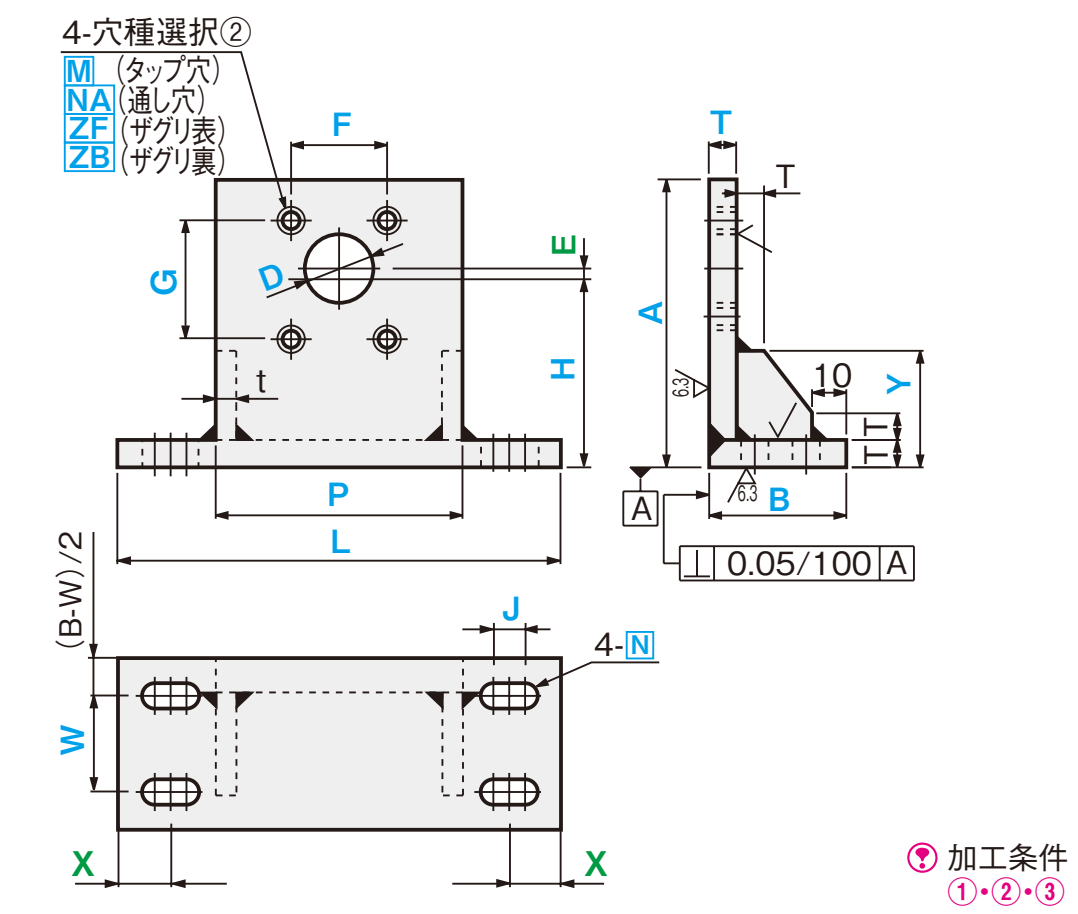
加工条件 ①・②・③

ナビCode **CBEG** 25/ (√/6.3/)



加工条件 ①・②

ナビCode **CBEH** 25/ (√/6.3/)



加工条件 ①・②・③

■Cナビ専用ナビCode〔D精度穴・底面4長穴（縦）〕

ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

ダブルリブ内付タイプ

CBEB-1 〔DCH7〕

CBEE-1 〔DCH7〕

CBEE-2 〔D・(H+E) 一般公差〕

CBEE-3 〔DCH7・(H+E) ±0.02〕

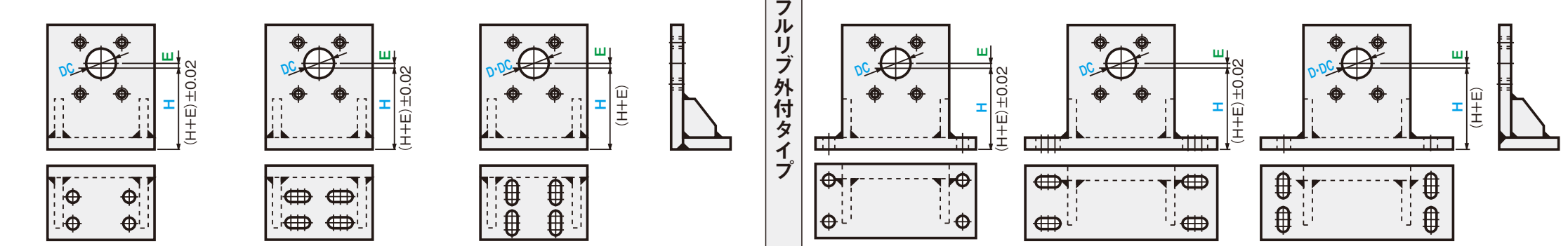
ダブルリブ外付タイプ

CBEG-1 〔DCH7〕

CBEH-1 〔DCH7〕

CBEH-2 〔D・(H+E) 一般公差〕

CBEH-3 〔DCH7・(H+E) ±0.02〕



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400 焼鈍し ＋ ショットブラスト	処理無	SA	8	×
	四三酸化鉄皮膜	SAB		
	パーカー	SAP	10	
	無電解ニッケルメッキ	SAM		
A5052 ショットブラスト	処理無	AB	8	
	アルマイト(白色)	ABW	10	
	アルマイト(黒色)	ABB		
SUS304 ショットブラスト	処理無	SUB	8	

ナビCode	材質・表面処理 Code	T	指定1mm単位 A	B	L
CBEB CBEE CBEG CBEH	(SS400) SA SAP SAB SAM	10 12 15 20	50～300	40 ～ 150	50 ～ 300
	(A5052) AB ABW ABB	10 12 15 20	100～300		100 ～ 300
	(SUS304) SUB	10 12 15 20	50～300		40 ～ 200

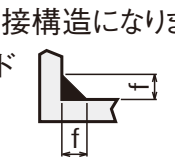
ナビCode	指定0.1mm単位 P	Y	K	V	S	X	W	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 J	H	E	D	0.1mm単位 F	G	穴種選択② Code	呼び径
CBEB	–	Y	K	V	S	–	W	N MA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	–	H	E	3～30 (0.5mm単位) 31～100 (1mm単位)	F	G	M NA ZF ZB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 14 16 18
CBEE	–	Y	K	V	S	–	W	N		J							
CBEG	P	Y	–	–	–	X	W	N MA		–							
CBEH	P	Y	–	–	–	X	W	N		J							

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

① A>150の時Y≧A/2
② Y>T×2
③ J≦N×5

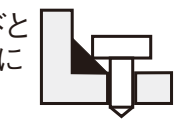
接合部は溶接構造になります。

溶接ビード



材質	ビード長さ(f)
SS400	max10
A5052	max15
SUS304	max10

溶接ビードと穴の干渉に注意



加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- T寸法公差
  A・B・L寸法100mmに対する各面のT寸法公差

材質	T公差
SS400 A5052	±0.5/100
SUS304	±0.65/100

- リブの板厚は右表になります。
  リブ板厚 (t) 両面は(√)

T	10	12	15	20
t	6		9(10)	12

t(10)はA5052のときの板厚です。

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

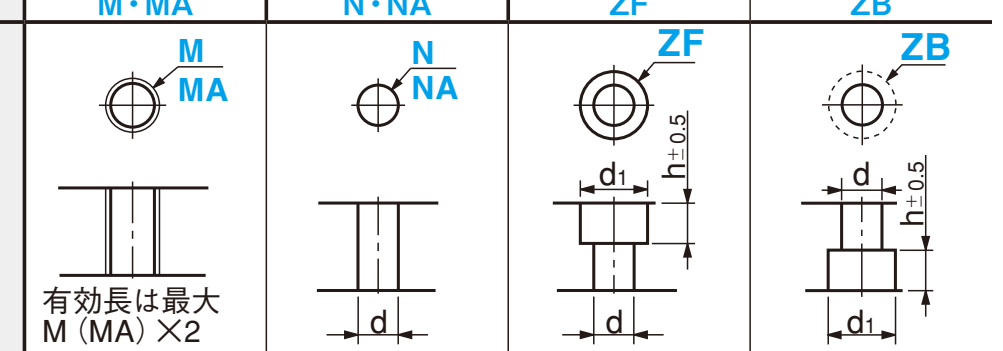
- 寸法K・Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  K省略：K=(L−V)/2
  X省略：X=(L−P)/4
- E 省略可能。H は D の中心になります。
  E 省略：E=0
- F・GはHを中心にセンター振り分けとなります。
- □穴は0(穴無し) 指定可。
  N・MA=0 を指定する時は、K・V・S・X・W・J=0 を指定
  M・NA・ZF・ZB=0 を指定する時は、F・G=0 を指定

注文例

ナビ Code	-	材質 Code	-	T	-	A	-	B	-	L	-	P	-	Y	-	K	-	V	-	S	-	X	-	W	-	穴種選択① Code・呼び	-	J	-	H	-	E	-	D	-	F	-	G	-	穴種選択② Code・呼び
CBEG	-	SAM		–T15		–A200		–B120		–L150		–P100		–Y110										–W40–		N8				–H140				–D20		–F30		–G30–		M6

■穴種選択表

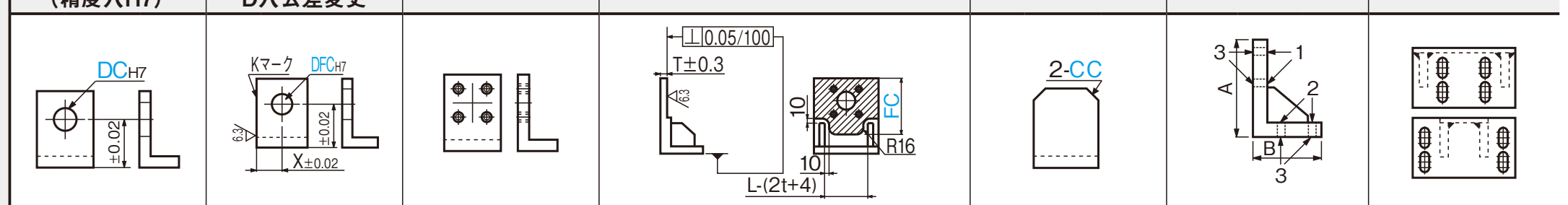
穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M・MA	N・NA	ZF	ZB
形状図	有効長は最大 M (MA) ×2			



加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	14	16	18
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	16	18	20
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	23	26	29

OP オプション



オプション	D穴公差変更 (精度穴H7)	基準面加工＋D穴公差変更	D穴加工削除	裏面フライス追加工	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	長穴角度変更
Code	DC	DFC	DNC	FC	CC	HSC	RC
オプション規格	D穴を精度穴 (H7) に変更します。 DC=指定1mm単位 3≦DC≦100	基準面を加工し、D穴を精度穴 (H7) に変更します。 DFC=指定1mm単位 3≦DFC≦100	D穴加工を削除します。	裏面をフライスで切削加工します。 FC=指定1mm単位 L− (2t+4) <50 の時は、右図となります。 FC≦A−T−10(SS400、SUS304) FC≦A−T−15(A5052)	CC=指定1mm単位 3≦CC≦50	ヘリサートを追加します。 T≧M(MA) 垂直面のみ追加 1 底面のみ追加 2 全面を追加 3 タップ穴を選択した場合のみ適用	N長穴を長穴中心に90°回転させます。
指定方法	寸法DをDCに置き換えて指定 (例)～−DC30	寸法DをDFCに置き換えて指定 (例)～−DFC30	寸法DをDNCに置き換えて指定 (例)～−DNC	FCを型式末尾に追加 (例)～−FC30	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC3	RCを型式末尾に追加 (例)～−RC
@/1 Code	DC: 3~20 @900 21~30 @1,200 31~50 @1,800 51~100 @2,500	DFC: 3~20 @1,200 21~30 @1,500 31~50 @2,000 51~100 @2,800	−300	1,500	CC: 3~10 @400 11~30 @800 31~50 @1,200	HSC (CBEB CBEG / CBEE CBEH): 1: 800 / 800 2: 800 / – 3: 1,600 / –	無料
適用商品	全て	全て	全て	全て	全て	材質A5052のみ	CBEE・CBEHのみ

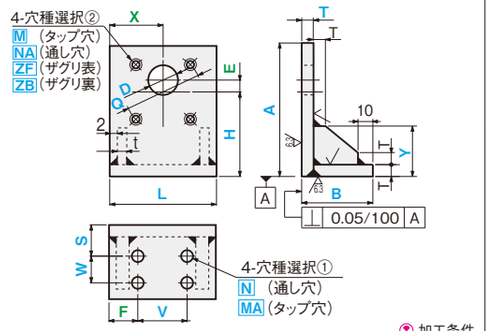
DSC(細目タップ穴種変更)の規格詳細はCナビでご確認ください。



内付タイプ

底面4丸穴

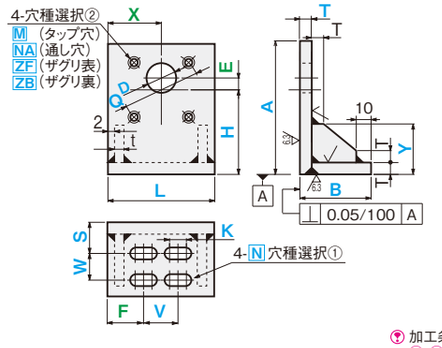
ナビCode **MBCB**



加工条件 ①・②

底面4長穴

ナビCode **MBCD**

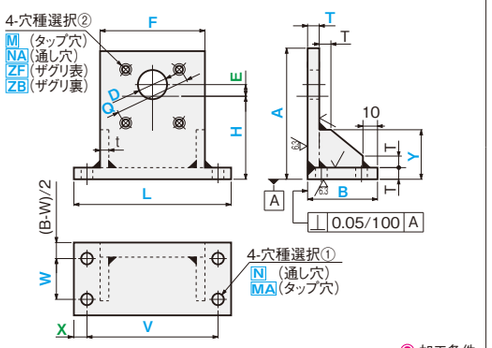


加工条件 ①・②・③

外付タイプ

底面4丸穴

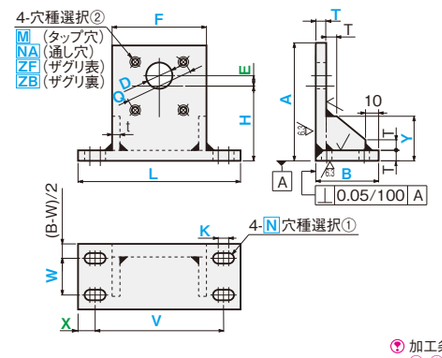
ナビCode **MBDB**



加工条件 ①・②

底面4長穴

ナビCode **MBDD**



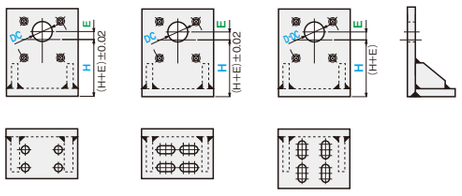
加工条件 ①・②・③

■Cナビ専用ナビCode〔D精度穴・底面4長穴（縦）〕

ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

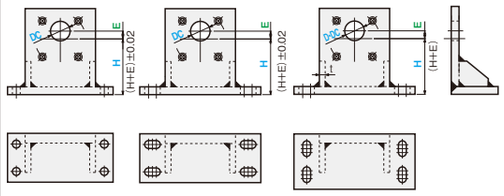
ダブルリブ内付タイプ

MBCB-1 〔DC_{H7}〕
MBCD-1 〔DC_{H7}〕
MBCD-2 〔D・(H+E) 一般公差〕
MBCD-3 〔DC_{H7}・(H+E) ±0.02〕



ダブルリブ外付タイプ

MBDB-1 〔DC_{H7}〕
MBDD-1 〔DC_{H7}〕
MBDD-2 〔D・(H+E) 一般公差〕
MBDD-3 〔DC_{H7}・(H+E) ±0.02〕



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400 焼鈍し + ショットブラスト	処理無	SA	8	×
	四三酸化鉄皮膜	SAB		
	パーカー	SAP	10	
	無電解ニッケルメッキ	SAM		
A5052 ショットブラスト	処理無	AB	8	
	アルマイト(白色)	ABW	10	
	アルマイト(黒色)	ABB		
SUS304 ショットブラスト	処理無	SUB	8	

ナビCode	材質・表面処理 Code	T	指定1mm単位 A	B	L
ダブルリブ内付タイプ MBCB MBCD	(SS400) SA SAP SAB SAM	10 12 15 20	50 ～ 300	40 ～ 150	40 ～ 300
	(A5052) AB ABW ABB	10 12 15 20	100 ～ 300		100 ～ 200
	(SUS304) SUB	10 12 15 20	50 ～ 300		40 ～ 200

ナビCode	指定0.1mm単位 Y	F	V	S	W	穴種選択① Code	呼び径	指定0.1mm単位 K	X	H	E	D	0.1mm Q	穴種選択② Code	呼び径
MBCB	Y	F	V	S	W	N MA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	–	X	H	E	10～30 (0.5mm単位) 31～120 (1mm単位)	Q	M NA ZF ZB	0 (穴なし) 3 10 4 12 5 14 6 16 8 18
MBCD	Y	F	V	S	W	N		K	X	H	E		Q		

ナビCode	材質・表面処理 Code	T	指定1mm単位 A	B	L	F
ダブルリブ外付タイプ MBDB MBDD	(SS400) SA SAP SAB SAM	10 12 15 20	50 ～ 300	40 ～ 150	40 ～ 300	30 ～ 200
	(A5052) AB ABW ABB	10 12 15 20	100 ～ 300		100 ～ 300	
	(SUS304) SUB	10 12 15 20	50 ～ 300		40 ～ 200	

ナビCode	指定0.1mm単位 Y	X	V	W	穴種選択① Code	呼び径	指定0.1mm単位 K	H	E	D	0.1mm Q	穴種選択② Code	呼び径
MBDB	Y	X	V	W	N MA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	–	H	E	10～30 (0.5mm単位) 31～120 (1mm単位)	Q	M NA ZF ZB	0 (穴なし) 3 10 4 12 5 14 6 16 8 18
MBDD	Y	X	V	W	N		K	H	E		Q		

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① A>150の時Y≧A/2
② Y>T×2
③ K≦N×5

加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- T寸法公差
  A・B・L寸法100mmに対する各面のT寸法公差

材質	T公差
SS400 A5052	±0.5/100
SUS304	±0.65/100

- 溶接ビードと穴の干渉に注意

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

- リブの板厚は下表になります。

T	10	12	15	20
t	6	9(10)	12	

リブ板厚（t）両面は(／)
t(10)はA5052のときの板厚です。

- 寸法F・Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  F省略：F=(L−V)/2(MBCB・MBCD)
  X省略：X=L/2(MBCB・MBCD)
  X=(L−V)/2(MBDB・MBDD)
- Eを省略可。DはQの中心に、HはDの中心になります。
  E省略：E=0

- 接合部は溶接構造になります。



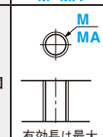
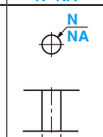
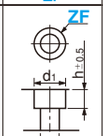
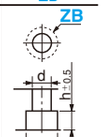
材質	ビード長さ(f)
SS400	max10
A5052	max15
SUS304	max10

- □穴は0（穴無し）指定可。
  N・MA=0を指定する時は、X・F・V・S・W=0を指定
  M・NA・ZF・ZB=0を指定する時は、Q=0を指定

注文例

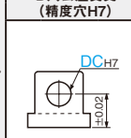
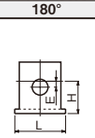
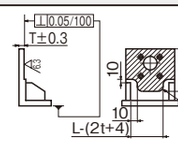
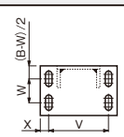
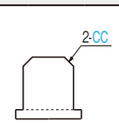
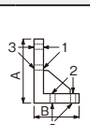
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	F	Y	X	V	W	穴種選択① Code・呼び	K	H	E	D	Q	穴種選択② Code・呼び	オプション
MBDB	ABW	T10	A122	B50	L140	F82	Y110		V120	W20	N6		H88	E10	D20	Q50	M4	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M・MA	N・NA	ZF	ZB
形状図				
加工仕様	有効長は最大 M（MA）×2			

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	14	16	18
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	16	18	20
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	23	26	29

OP オプション

	D穴公差変更（精度穴H7）	D穴位置変更 180°	裏面フライス追加工	長穴角度変更	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
オプション						
Code	DC	HDC	FC	RC	CC	HSC
オプション規格	D穴を精度穴（H7）に変更します。 DC=指定1mm単位 ⑦10≦DC≦120	E寸の指定方法を180°回転します。	裏面をフライスで切削加工します。 FC=指定1mm単位 ⑦加工はリブより10mm離します。⑦L−(2t+4)<50 の時は、右図となります。 ⑦FC≦A−T−10（SS400、SUS304） ⑦FC≦A−T−15（A5052）	N長穴を長穴中心に90°回転させます。	CC=指定1mm単位 ⑦3≦CC≦30	取付面が指定できます。 T≧M（MA） 垂直面のみ追加　1 底面のみ追加　2 全面を追加　3 ⑦タップ穴を選択した場合のみ適用
指定方法	寸法DをDCに置換えて指定 （例）～−DC30	HDCを型式末尾に追加 （例）～−HDC	FCを型式末尾に追加 （例）～−FC30	RCを型式末尾に追加 （例）～−RC	CCを型式末尾に追加 （例）～−CC10	HSCを型式末尾に追加 （例）～−HSC2

@/1 Code		@
DC	10～20	500
	21～30	800
	31～50	1,400
	51～120	2,000

@/1 Code：無料

@/1 Code	@
1,500	

@/1 Code：無料

@/1 Code	@
CC 3～10	400
11～20	600
21～30	800

@/1 Code	MBCB MBDB	MBCD MBDD
HSC 1	800	800
2	800	–
3	1,600	–

適用商品	全て	全て	全て	MBCD・MBDDのみ	全て	材質A5052のみ

⑦ HRC・HLC（D穴位置変更270°,90°）の規格詳細はCナビでご確認ください。

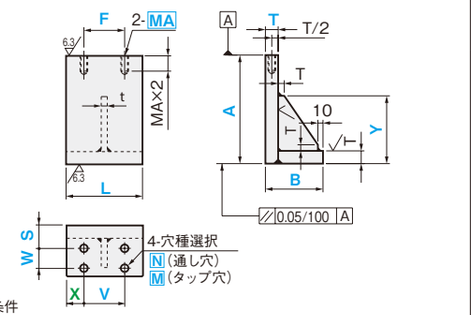
WELDED SPACER PLATES

溶接スペーサ

RoHS10

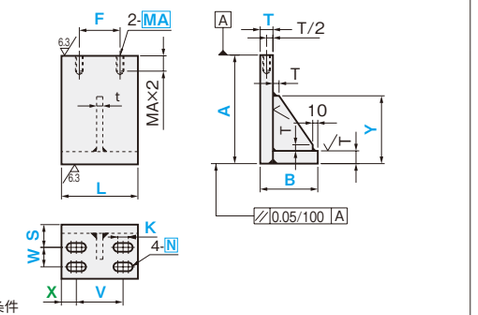


ナビCode **YSGB** シングルリブ付 —4穴—



加工条件 ①

ナビCode **YSGE** シングルリブ付 —4長穴—



加工条件 ①・②

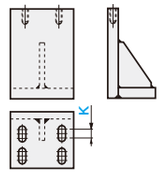
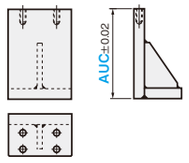
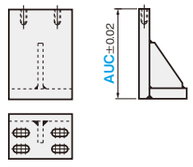
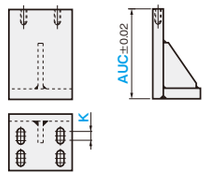
■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴	
Code	N	M・MA	
形状図			
	d	有効長は最大M×2	有効長は最大MA×2

加工仕様 寸法	ボルト呼び径								
	3	4	5	6	8	10	12	16	20
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18	22

■Cナビ専用ナビCode〔4長穴（縦）・高さ精級〕

ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

高さ寸法1mm単位　並級（一般公差）タイプ	高さ寸法0.1mm単位　精級（公差±0.02）タイプ		
4長穴（縦）	4穴	4長穴（横）	4長穴（縦）
YSGE-2	YSGB-1	YSGE-1	YSGE-3
			

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400 焼鈍し＋ショットブラスト	処理無	SA	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SAB	8	
	パーカー	SAP	10	
	無電解ニッケルメッキ	SAM	8	
A5052 ショットブラスト	処理無	AB	8	
	アルマイト（白色）	ABW	10	
	アルマイト（黒色）	ABB		
SUS304 ショットブラスト	処理無	SUB	8	

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 A	B	L	Y
YSGB YSGE	(SS400) SA SAB SAP SAM	9 19 12 25 16 32	50 ～ 300	50 ～ 200	50 ～ 300	30 ～ 250
	(A5052) AB ABW ABB	10 20 12 25 15 30	100 ～ 300		100 ～ 300	
	(SUS304) SUB	10 20 12 25 15 30	50 ～ 200		50 ～ 200	

ナビCode	指定0.1mm単位 K	X	V	S	W	穴種選択 Code	呼び径	0.1mm単位 F	タップ選択 MA
YSGB	—	X	V	S	W	N M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16 20	F	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16 20
YSGE	K								

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① Y>T×2
② K≦N×3

加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- T寸法公差
  A・B・L寸法100mmに対する各面の寸法公差

材質	T公差
SS400 A5052	±0.5/100
SUS304	±0.65/100

- リブの板厚は下図になります。

T	9・10・12	15・16	19・20	25	30・32
t	6	9(10)	12	15	20

リブの板厚 (t) 両面は(✓)
t(10)はA5052のときの板厚です。

- 接合部は溶接構造になります。

材質	ビード長さ(f)
SS400	max10
A5052	max15
SUS304	max10

- 溶接ビードと穴の干渉に注意。

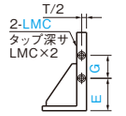
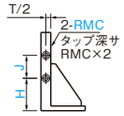
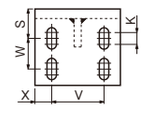


共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。
- 寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X省略：X=(L−V)/2
- □穴は0(穴無し) 指定可。
  N・M=0を指定する時は、K・X・V・S・W=0を指定
  MA=0を指定する時は、F=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	Y	K	X	V	S	W	穴種選択Code・呼び	F	MA	オプション
YSGB	ABW	T15	A200	B65	L150	Y70			V100	S25	W30	N8	F90	MA6	

OP オプション

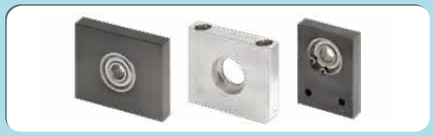
オプション	A寸法公差変更	A寸法公差変更+指定単位変更	タップ穴追加工	側面タップ穴追加工		長穴角度変更
						
Code	AKC	AUC	MC	LMC	RMC	RC
オプション規格	A寸公差を±0.02に変更	A寸指定単位を0.1mmに変更し、公差を±0.02に変更	L寸センターにタップ穴を1個追加します。	側面にタップ穴を追加します。 LMC=3・4・5・6・8・10 (選択範囲) E・G=指定0.1mm単位	側面にタップ穴を追加します。 RMC=3・4・5・6・8・10 (選択範囲) H・J=指定0.1mm単位	長穴を長穴中心に90°回転させます。
指定方法	AKCの後にA寸法と同数値を指定 (例)～－AKC150	AをAUCに変えて指定 (例)～－AUC150.3	MCを型式末尾に追加 (例)～－MC	LMCを型式末尾に追加 (例)～－LMC5－E50－G25	RMCを型式末尾に追加 (例)～－RMC5－H50－J25	RCを型式末尾に追加 (例)～－RC
@/1 Code	A50～100: 1,600 / A101～200: 2,700 / A201～300: 3,700	AUC 50～100: 1,600 / AUC 100.1～200: 2,700 / AUC 200.1～300: 3,700	400	1,000	1,000	無料
適用商品	全て	全て	全て	全て	全て	YSGEのみ

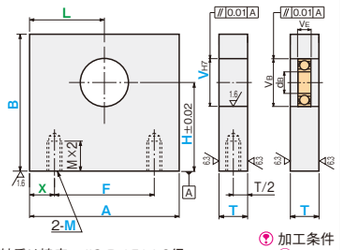
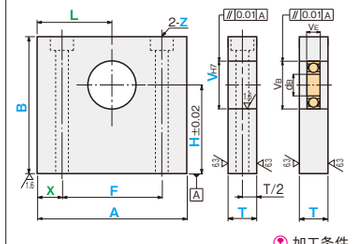
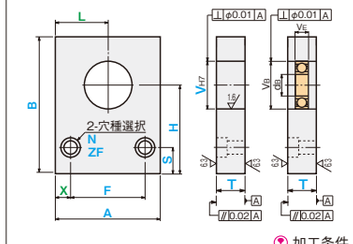
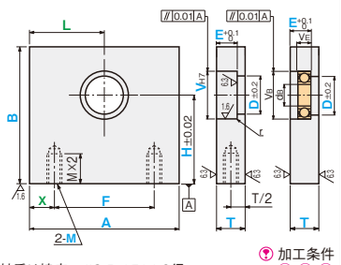
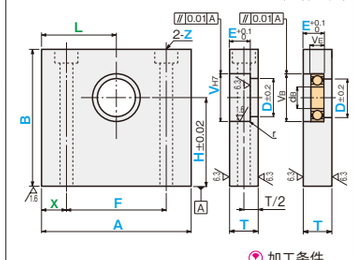
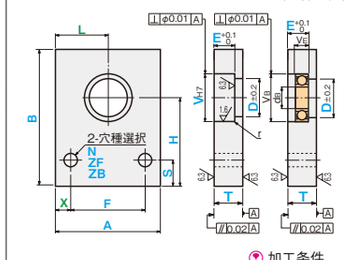
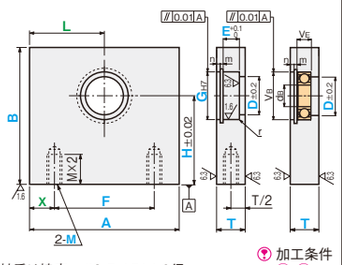
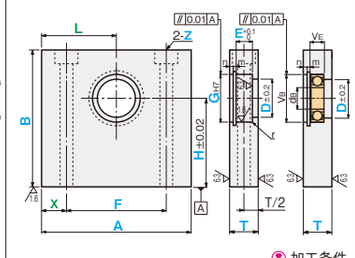
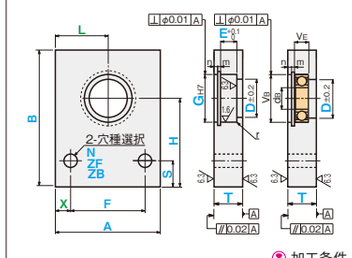
BEARINGS SET WITH HOLDER / BEARING HOLDERS

ベアリングホルダセット／ホルダ

—平型タイプ—

RoHS10



	下面取付	通しボルト取付	正面取付
スルーホール	ナビCode **BHKD** —ホルダのみ— **BHKDS** —ベアリングセット— 25/(6.3/)(1.6/)  軸受け精度　JIS B 1514 0級 ▼加工条件 ②	ナビCode **BHLD** —ホルダのみ— **BHLDS** —ベアリングセット— 25/(6.3/)(1.6/)  軸受け精度　JIS B 1514 0級 ▼加工条件 ②・③	ナビCode **BHMD** —ホルダのみ— **BHMDS** —ベアリングセット— 25/(6.3/)(1.6/)  軸受け精度　JIS B 1514 0級 ▼加工条件 ②・④
段付ホール	ナビCode **BHKE** —ホルダのみ— **BHKES** —ベアリングセット— 25/(6.3/)(1.6/)  軸受け精度　JIS B 1514 0級 ▼加工条件 ①・⑤・⑥	ナビCode **BHLE** —ホルダのみ— **BHLES** —ベアリングセット— 25/(6.3/)(1.6/)  軸受け精度　JIS B 1514 0級 ▼加工条件 ①・③・⑤・⑥	ナビCode **BHME** —ホルダのみ— **BHMES** —ベアリングセット— 25/(6.3/)(1.6/)  軸受け精度　JIS B 1514 0級 ▼加工条件 ①・④・⑤・⑥
止め輪溝付	ナビCode **BHKG** —ホルダのみ— **BHKGS** —ベアリングセット— 25/(6.3/)(1.6/)  軸受け精度　JIS B 1514 0級 ▼加工条件 ①・⑥	ナビCode **BHLG** —ホルダのみ— **BHLGS** —ベアリングセット— 25/(6.3/)(1.6/)  軸受け精度　JIS B 1514 0級 ▼加工条件 ①・③・⑥	ナビCode **BHMG** —ホルダのみ— **BHMGS** —ベアリングセット— 25/(6.3/)(1.6/)  軸受け精度　JIS B 1514 0級 ▼加工条件 ①・④・⑥

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	パーカー	SSP		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	パーカー	SCP		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

▼ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
▼大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。
▼ベアリングセットタイプはストーク不可

B ベアリング規格

ベアリング	Code 材質	Code 品番	VB 外径	VE 厚み	dB 内径
623ZZ	C（スチール） U（ステンレス）	623	10	4	3
624ZZ		624	13	5	4
605ZZ		605	14	5	5
625ZZ		625	16	5	
606ZZ		606	17	6	6
626ZZ		626	19	6	
608ZZ		608	22	7	8
628ZZ		628	24	8	
6900ZZ		6900	22	6	10
6000ZZ		6000	26	8	
6200ZZ		6200	30	9	
6901ZZ		6901	24	6	12
6001ZZ		6001	28	8	
6201ZZ		6201	32	10	
6902ZZ		6902	28	7	15
6002ZZ		6002	32	9	
6202ZZ		6202	35	11	
6903ZZ		6903	30	7	17
6003ZZ		6003	35	10	
6203ZZ		6203	40	12	
6904ZZ		6904	37	9	20
6004ZZ		6004	42	12	
6204ZZ		6204	47	14	
6005ZZ		6005	47	12	25
6205ZZ		6205	52	15	
6006ZZ		6006	55	13	30
6206ZZ		6206	62	16	
6007ZZ		6007	62	14	35

▼ベアリング規格Codeは(材質)＋(品番)にてご指定ください。
(例)ステンレスの623ZZを選ぶ場合
(材質)＋(品番)＝ベアリング規格Code
U　＋　623　＝　U623
▼ベアリングのはめあいの固さは一定ではありません。

ナビCode	NS ホルダ材質・表面処理 Code	B ベアリング規格Code	A	B	T	X	F	S	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	L	H	V	G	D	E
BHKD	SS SSB SSP SSM SC SCB SCP SCM AM AMW AMB AC ACW ACB SU	—	30.0〜150.0	30.0〜200.0	8.0〜30.0	X	F	—	M	3 4 5 6 8 10 12	L	H	10〜72	—	—	—
BHKE														—	5.0〜30.0(0.5mm) 31〜66(1mm)	E
BHKG													—	下記G寸法選択範囲参照		E
BHLD				30.0〜150.0		X	F	—	Z		L	H	10〜72	—	—	—
BHLE														—	5.0〜30.0(0.5mm) 31〜66(1mm)	E
BHLG													—	下記G寸法選択範囲参照		E
BHMD				30.0〜250.0		X	F	S	N ZF		L	H	10〜72	—	—	—
BHME									N ZF ZB					—	5.0〜30.0(0.5mm) 31〜66(1mm)	E
BHMG													—	下記G寸法選択範囲参照		E
BHKDS		選択範囲 左ページB		30.0〜200.0		X	F	—	M		L	H	—	—	—	—
BHKES															5.0〜30.0(0.5mm) 31〜66(1mm)	E
BHKGS																—
BHLDS				30.0〜150.0		X	F	—	Z		L	H			—	—
BHLES															5.0〜30.0(0.5mm) 31〜66(1mm)	E
BHLGS																—
BHMDS				30.0〜250.0		X	F	S	N ZF		L	H			—	—
BHMES									N ZF ZB						5.0〜30.0(0.5mm) 31〜66(1mm)	E
BHMGS																—

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① DとEの加工条件

ナビCode	加工条件 D	加工条件 E(VE)
BH□E	D<V−2	E≦T−2
BH□ES	D<VB−2	E(VE)≦T−2
BH□G	D<G−2	E+m+n≦T−2
BH□GS	D<VB−2	VE+m+n≦T−2

② T≧VE
③ Z≧B/15
④ SUS304でT≦10の時、B≦200
⑤ E≧VE
⑥ E≧4

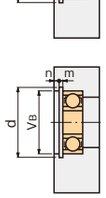
加工仕様

▼指す抜き面取りはC0.2〜0.5
▼r(max.) 詳細

V・G	r(max.)
10〜30	0.2
31〜60	0.3
61〜72	0.5

▼共通加工条件 ▶P.263も必ずご確認ください。
▼BH□DS・BH□ESの場合はベアリングがセットされます。
▼BH□GSの場合はベアリング・止め輪がセットされます。
▼寸法X・Lの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略:X=(A−F)/2
L省略:L=A/2
▼ベアリングセットタイプの場合は左ページ下Bの指定が必要です。

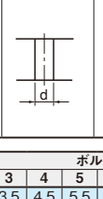
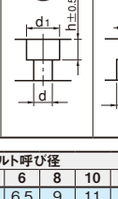
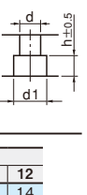
■G寸法選択範囲・止め輪溝詳細



G・VB	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
10	10.4	+0.11 0	1.15	1.5
11	11.4			
12	12.5			
13	13.6			
14	14.6			
15	15.7			
16	16.8			
17	17.8			
18	19	+0.21 0		
19	20			
20	21			
21	22			
22	23			
24	25.2		1.35	
25	26.2			
26	27.2			
28	29.4			
30	31.4	+0.25 0		
32	33.7		1.75	2
34	35.7			

G・VB	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
35	37	+0.25 0	1.75	2
36	38			
37	39			
38	40			
40	42.5		1.95	
42	44.5			
45	47.5			
47	49.5			
48	50.5	+0.3 0	2.2	
50	53			
52	55			
55	58			
56	59			
58	61			
60	63			
62	65			
63	66			
65	68			
68	71		2.7	2.5
70	73			
72	75			

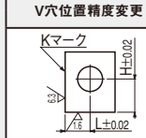
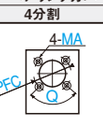
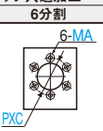
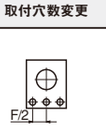
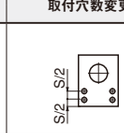
■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M	N	Z・ZF	ZB
形状図	 有効長は最大M×2			
加工仕様	寸法 ボルト呼び径 3 4 5 6 8 10 12 d・h 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11 14 d1 6.5 8 9.5 11 14 18 20			

注文例

ナビCode	ホルダ材質Code	ベアリング規格Code	A	B	T	X	F	S	穴種選択①Code・呼び	L	H	V	G	D	E	オプション
BHKE−	AMB		−A120−	B76−	T15		−F90		−M6		−H46−	V17		−D14−	E12	
BHKES−	AMB	−C6203	−A120−	B76−	T15		−F90		−M6		−H46			−D14−	E12	

OP オプション

	V穴位置精度変更	ベアリングカバー取付用タップ穴追加工 4分割	ベアリングカバー取付用タップ穴追加工 6分割	ヘリサート追加工	取付穴数変更	取付穴数変更
オプション						
Code	FC	PFC	PXC	HSC	NAC	MAC
オプション規格	基準面を加工して V穴位置を上記公差に仕上げます。	タップ穴を追加します。 PFC=指定0.1mm単位 Q=指定5°単位 30°≦Q≦150° MA=3・4・5・6・8・10 (選択範囲) ▼タップ深さ=MA×2	タップ穴を追加します。 PXC=指定0.1mm単位 MA=3・4・5・6・8・10 (選択範囲) ▼タップ深さ=MA×2	ヘリサートを追加します。 ▼T≧M ⊗オプションP□Cには適用せず	取付穴数を変更します。	取付穴数を変更します。
指定方法	FCを型式末尾に追加 (例)〜−FC	PFCを型式末尾に追加 (例)〜−PFC30−Q90−MA5	PXCを型式末尾に追加 (例)〜−PXC30−MA4	HSCを型式末尾に追加 (例)〜−HSC	NACを型式末尾に追加 (例)〜−NAC	MACを型式末尾に追加 (例)〜−MAC
@/1 Code	600	400	600	1,000	200	400
適用商品	全て	全て		BHK□(S)の材質 A5052・A2017で穴種Mのみ	BHM□・BHM□Sのみ	

▼オプションTKC(T寸法公差変更)・PWC(タップ穴追加工 2分割)・PTC(タップ穴追加工 3分割)の規格詳細はCナビにてご確認ください。

BEARINGS SET WITH HOLDER / BEARING HOLDERS

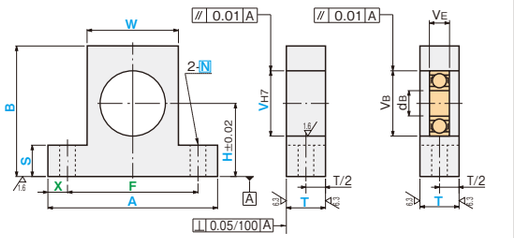
ベアリングホルダセット／ホルダ

—T型タイプ—

RoHS10



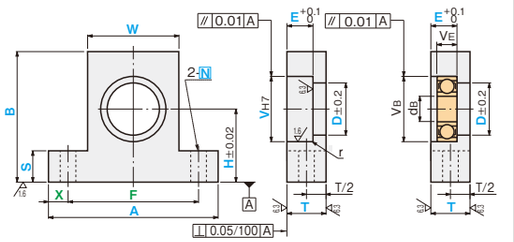
ナビCode **BHJD** —スルーホール・ホルダのみ—
BHJDS —スルーホール・ベアリングセットタイプ—



加工条件 ①・②・③・⑤

軸受け精度 JIS B 1514 0級

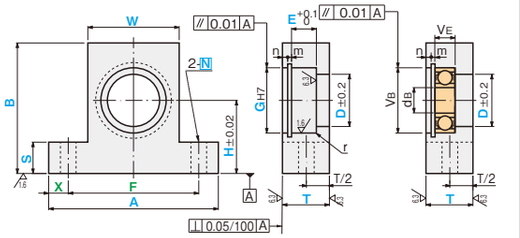
ナビCode **BHJE** —段付ホール・ホルダのみ—
BHJES —段付ホール・ベアリングセットタイプ—



加工条件 ①・②・③・④・⑥

軸受け精度 JIS B 1514 0級

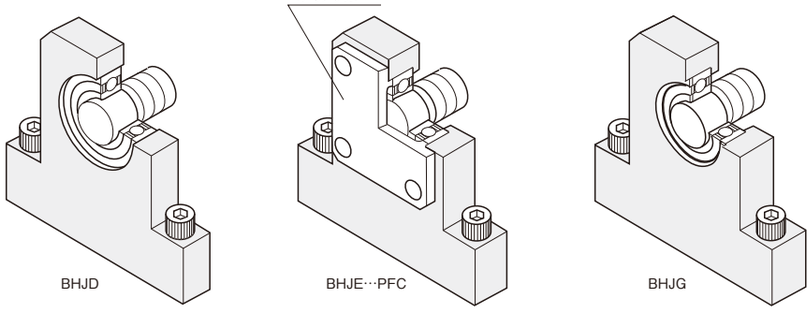
ナビCode **BHJG** —止め輪溝付・ホルダのみ—
BHJGS —止め輪溝付・ベアリングセットタイプ—



加工条件 ①・②・③・⑥

軸受け精度 JIS B 1514 0級

EX



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストローク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	パーカー	SCP		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストローク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストローク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。
ベアリングセットタイプはストローク不可

B ベアリング規格

ベアリング	Code 材質	Code 品番	V_B 外径	V_E 厚み	d_B 内径
623ZZ	C（スチール） U（ステンレス）	623	10	4	3
624ZZ		624	13	5	4
605ZZ		605	14	5	5
625ZZ		625	16	5	
606ZZ		606	17	6	6
626ZZ		626	19	6	
608ZZ		608	22	7	8
628ZZ		628	24	8	
6900ZZ		6900	22	6	10
6000ZZ		6000	26	8	
6200ZZ		6200	30	9	
6901ZZ		6901	24	6	12
6001ZZ		6001	28	8	
6201ZZ		6201	32	10	
6902ZZ		6902	28	7	15
6002ZZ		6002	32	9	
6202ZZ		6202	35	11	
6903ZZ		6903	30	7	17
6003ZZ		6003	35	10	
6203ZZ		6203	40	12	
6904ZZ		6904	37	9	20
6004ZZ		6004	42	12	
6204ZZ		6204	47	14	
6005ZZ		6005	47	12	25
6205ZZ		6205	52	15	
6006ZZ		6006	55	13	30
6206ZZ		6206	62	16	
6007ZZ		6007	62	14	35

ベアリング規格Codeは（材質）＋（品番）にてご指定ください。
（例）ステンレスの623ZZを選ぶ場合
（材質）＋（品番）＝ベアリング規格Code
U ＋ 623 ＝ U623

ベアリングのはめあいの固さは一定ではありません。

ナビCode	MSホルダ材質・表面処理Code	Bベアリング規格Code	指定1mm単位 A	B	T	W	S	0.1mm単位 X	F	N 呼び径	0.1mm単位 H	1mm V	選択 G	D	0.1mm単位 E
BHJD（ホルダのみ）	SC SCB SCP SCM AM AMW AMB SU	—	30～150	30～150	8～30	W	S	X	F	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12	H	10～72	—	—	—
BHJE（ホルダのみ）													—	5.0～30.0（0.5mm単位） 31～66（1mm単位）	E
BHJG（ホルダのみ）												—	下記G寸法 選択範囲参照		E
BHJDS（ベアリングセット）		選択範囲 左ページB										—	—	—	—
BHJES（ベアリングセット）													—	5.0～30.0（0.5mm単位） 31～66（1mm単位）	E
BHJGS（ベアリングセット）												—	—		—

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① S≧2
② (A−W)/2≦S×10
③ E≧4
④ E≧V_E
⑤ T≧V_E
⑥ DとE(V_E)の加工条件

ナビCode	加工条件 D	E
BHJE	D<V_B−2	E≦T−2
BHJES	D<V_B−2	E(V_E)≦T−2
BHJG	D<G−2	E+m+n≦T−2
BHJGS	D<V_B−2	V_E+m+n≦T−2

加工仕様

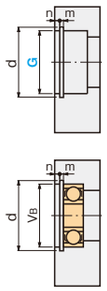
指示なき面取りはC0.2～0.5
r（max.）詳細

V・G	r(max.)
10～30	0.2
31～60	0.3
61～72	0.5

共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

BHJDS・BHJESの場合はベアリングがセットされます。
BHJGSの場合はベアリング・止め輪がセットされます。
寸法F・Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
F省略：F=(A+W)/2
X省略：X=(A−F)/2
□穴は0(穴無し)指定可。
N=0を指定する時は、X・F=0を指定
ベアリングセットタイプの場合は左ページ下Bの指定が必要です。

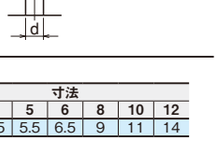
■G寸法選択範囲・止め輪溝詳細



G・V_B	d 基準寸法	d 許容差	$m^{+0.14}_{0}$	$n^{+0.4}_{0}$
10	10.4	+0.11 0	1.15	1.5
11	11.4			
12	12.5			
13	13.6			
14	14.6			
15	15.7			
16	16.8			
17	17.8			
18	19	+0.21 0	1.35	
19	20			
20	21			
21	22			
22	23			
24	25.2			
25	26.2			
26	27.2			
28	29.4			
30	31.4	+0.25 0	1.75	2
32	33.7			
34	35.7			

G・V_B	d 基準寸法	d 許容差	$m^{+0.14}_{0}$	$n^{+0.4}_{0}$
35	37	+0.25 0	1.75	2
36	38			
37	39			
38	40			
40	42.5		1.95	
42	44.5			
45	47.5			
47	49.5			
48	50.5	+0.3 0	2.2	
50	53			
52	55			
55	58			
56	59			
58	61			
60	63			
62	65			
63	66			
65	68			
68	71		2.7	2.5
70	73			
72	75			

■穴種選択表

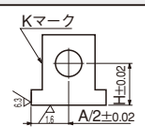
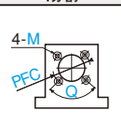
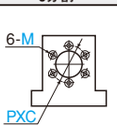
穴種 Code	通し穴 N
形状図	
加工仕様	

寸法	寸法 3	4	5	6	8	10	12
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14

注文例

ナビCode	ホルダ材質Code	ベアリング規格Code	A	B	T	W	S	X	F	N	H	V	G	D	E	オプション
BHJG	SCM		A97	B124	T18	W72	S20		F86	N5	H74		G60	D14	E7	
BHJGS	SCM	C6003	A97	B124	T18	W72	S20		F86	N5	H74			D14		

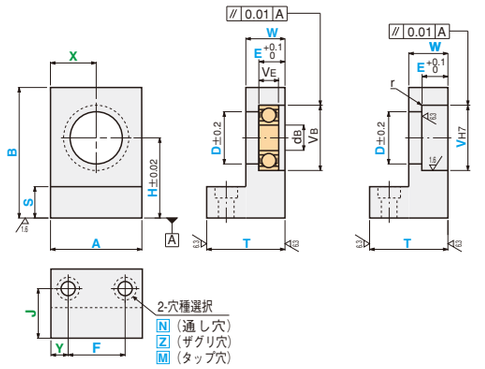
OP オプション

	V穴位置精度変更	ベアリングカバー取付用タップ穴追加工 4分割	ベアリングカバー取付用タップ穴追加工 6分割	ヘリサート追加工
オプション				
Code	FC	PFC	PXC	HSC
オプション規格	基準面を加工して V穴位置を上記公差に 仕上げます。	タップ穴を追加します。 PFC=指定0.1mm単位 Q=指定5°単位 30°≦Q≦150° M=3・4・5・6・8・10 （選択範囲） タップ深さ=M×2	タップ穴を追加します。 PXC=指定0.1mm単位 M=3・4・5・6・8・10 （選択範囲） タップ深さ=M×2	ヘリサートを追加します。 T≧M ベアリングカバー取付用タップ穴追加工 オプション使用時のみ適用
指定方法	FCを型式末尾に追加 (例)～－FC	PFCを型式末尾に追加 (例)～－PFC30－Q90－M8	PXCを型式末尾に追加 (例)～－PXC30－M3	HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC
@/1Code	600	400	600	800
適用商品	全て	全て		材質A5052のみ

オプションTKC（T寸法公差変更）・PWC（タップ穴追加工 2分割）・PTC（タップ穴追加工 3分割）の規格詳細はCナビにてご確認ください。

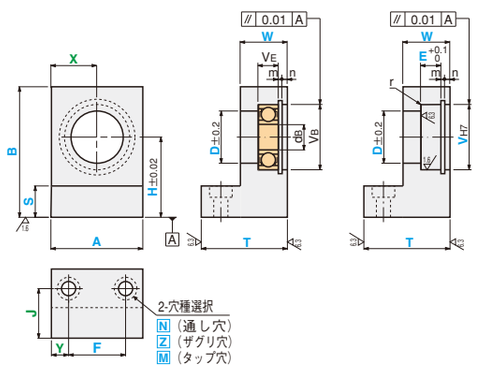


ナビCode **BHRAS** —下面2穴（ベアリングセットタイプ）—
BHRA —下面2穴（ホルダのみ）—



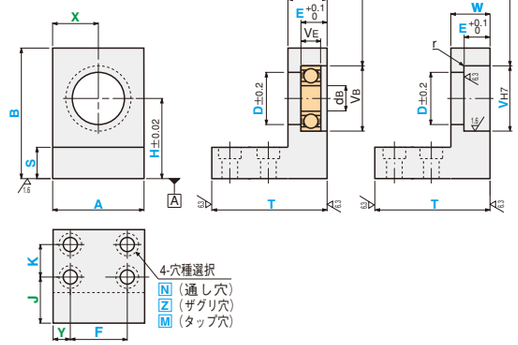
BHRASの場合は ベアリングがセットされます。 軸受け精度 JIS B 1514 0級 加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **BHRCS** —止め輪溝付×下面2穴（ベアリングセットタイプ）—
BHRC —止め輪溝付×下面2穴（ホルダのみ）—



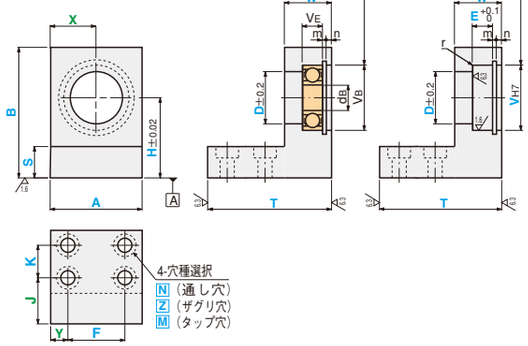
BHRCSの場合は ベアリング・止め輪がセットされます。 軸受け精度 JIS B 1514 0級 加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **BHRBS** —下面4穴（ベアリングセットタイプ）—
BHRB —下面4穴（ホルダのみ）—



BHRBSの場合は ベアリングがセットされます。 軸受け精度 JIS B 1514 0級 加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **BHRDS** —止め輪溝付×下面4穴（ベアリングセットタイプ）—
BHRD —止め輪溝付×下面4穴（ホルダのみ）—



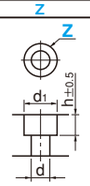
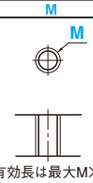
BHRDSの場合は ベアリング・止め輪がセットされます。 軸受け精度 JIS B 1514 0級 加工条件 ①・②・③・④

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	B
	パーカー	SCP	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	B
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304	処理無	SU	5	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
BHRAS・BHRBS・BHRCS・BHRDSはストーク不可
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■穴種選択表

穴種 Code	通し穴 N	ザグリ穴 Z	タップ穴 M
形状図			
			有効長は最大M×2

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

ナビCode		材質・表面処理 Code	ベアリング規格 Code	指定0.1mm単位 A	B	T	W	S	Y	F	J	K	穴種選択 Code	呼び径	0.1mm単位 X	H	指定1mm単位 V	D	0.1mm E
ベアリングセットタイプ	BHRAS	SC SCB SCP SCM AM AMW AMB SU	下記ベアリング規格参照	20.0〜150.0	20.0〜150.0	20.0〜70.0	W	S	Y	F	J	—	N	0（穴なし）	X	H	—	5.0〜30.0（0.5mm単位） 31〜66（1mm単位）	E
	BHRBS											K							—
	BHRCS											—	Z	3 4 5 6 8 10 12					E
	BHRDS											K					10〜72		
ホルダのみ	BHRA		—									—	M						E
	BHRB											K					下記V寸法選択範囲参照		
	BHRC											—							E
	BHRD											K							

加工条件

① S≧5
② T≧W
③ DとWの加工条件
④ 4≦E≦V

ナビCode	加工条件 D	W
BHRA・BHRB	D<V	W≧E+2
BHRAS・BHRBS	D<VB	
BHRC・BHRD	D<V	W≧E+(n+m)+2
BHRCS・BHRDS	D<VB	W≧VE+(n+m)+2

加工仕様

指示なき面取りはC0.2〜0.5
r(max.) 詳細

V	r(max.)
10〜30	0.2
31〜60	0.3
61〜72	0.5

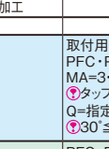
共通加工条件 ▶P.263**も必ずご確認ください。**
ベアリング規格とV寸法選択範囲は下記の表をご参照ください。
寸法X・Y・Jの指定を省略可。センターに均等配置になります。
Y省略:Y=(A−F)/2
X省略:X=A/2
J省略:J=(T−W)/2+W(BHRA・BHRAS・BHRC・BHRCS)
J省略:J=(T−W−K)/2+W(BHRB・BHRBS・BHRD・BHRDS)
□穴は0（穴無し）指定可。
N・Z・M=0を指定する時は、Y・F・J・K=0を指定

B ベアリング規格

ベアリング	Code 材質	Code 品番	VB 外径	VE 厚み	dB 内径
623ZZ	C（スチール） U（ステンレス）	623	10	4	3
624ZZ		624	13	5	4
605ZZ		605	14	5	5
625ZZ		625	16	5	
606ZZ		606	17	6	6
626ZZ		626	19	6	
608ZZ		608	22	7	8
628ZZ		628	24	8	
6900ZZ		6900	22	6	10
6000ZZ		6000	26	8	
6200ZZ		6200	30	9	
6901ZZ		6901	24	6	12
6001ZZ		6001	28	8	
6201ZZ		6201	32	10	
6902ZZ		6902	28	7	15
6002ZZ		6002	32	9	
6202ZZ		6202	35	11	
6903ZZ		6903	30	7	17
6003ZZ		6003	35	10	
6203ZZ		6203	40	12	
6904ZZ		6904	37	9	20
6004ZZ		6004	42	12	
6204ZZ		6204	47	14	
6005ZZ		6005	47	12	25
6205ZZ		6205	52	15	
6006ZZ		6006	55	13	30
6206ZZ		6206	62	16	
6007ZZ		6007	62	14	35

ベアリング規格Codeは（材質）+（品番）にてご指定ください。
（例）ステンレスの623ZZを選ぶ場合
（材質）+（品番）=ベアリング規格Code
U + 623 = U623
ベアリングのはめあいは一定ではありません。

V寸法選択範囲・止め輪溝詳細



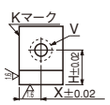
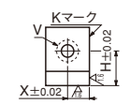
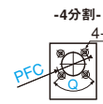
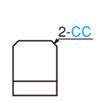
V・VB	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
10	10.4	+0.11 0	1.15	1.5
11	11.4			
12	12.5			
13	13.6			
14	14.6			
15	15.7			
16	16.8			
17	17.8			
18	19	+0.21 0	1.35	
19	20			
20	21			
21	22			
22	23			
24	25.2			
25	26.2			
26	27.2			
28	29.4			
30	31.4	+0.25 0	1.75	2
32	33.7			
34	35.7			

V・VB	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
35	37	+0.25 0	1.75	2
36	38			
37	39			
38	40		1.95	
40	42.5			
42	44.5			
45	47.5			
47	49.5			
48	50.5	+ 0.3 0	2.2	
50	53			
52	55			
55	58			
56	59			
58	61			
60	63			
62	65			
63	66			
65	68		2.7	2.5
68	71			
70	73			
72	75			

注文例

ナビCode	ホルダ材質 Code	ベアリング規格 Code	A	B	T	W	S	Y	F	J	K	穴種選択 Code・呼び	X	H	V	D	E	オプション
BHRAS−	SCB	−U623	−A30	−B40	−T20	−W12	−S12	−Y5	−F20	−J15		−N3		−H30		−D8	−E5	
BHRB−	SC		−A50	−B60	−T40	−W20	−S10		−F30	−J28	−K8	−M3	−X30	−H22	−V10	−D5	−E12	

OP オプション

	左基準面加工	右基準面加工	ベアリングカバー取付用タップ穴追加加工		コーナーカット変更
オプション	 左基準にX±0.02に加工	 右基準にX±0.02に加工	-4分割- 	-6分割- 	
Code	LFC	RFC	PFC	PXC	CC
オプション規格	左基準面を加工して、V穴位置を上記公差で仕上げます。	右基準面を加工して、V穴位置を上記公差で仕上げます。	取付用タップ穴を追加します。 PFC・PXC=指定1mm単位 MA=3・4・5・6・8・10（選択範囲） タップ深さ=MA×2 Q=指定5°単位（PFC） 30°≦Q≦150°		コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20
指定方法	LFCを型式末尾に追加 （例）〜−LFC	RFCを型式末尾に追加 （例）〜−RFC	PFC・PXCを型式末尾に追加 （例）〜−PFC30−Q90−MA5		CCを型式末尾に追加 （例）〜−CC10
@/1Code	600	600	400	600	CC2〜10: 400 / CC11〜20: 600
適用商品	全て	全て	全て		全て

PWC・PTC（ベアリングカバー取付用タップ穴追加工 2分割・3分割）の規格詳細はCナビでご確認ください。

BEARINGS SET WITH HOLDERS / BEARING HOLDERS

ベアリングホルダセット/ホルダ

—スルーホールタイプ/ベアリングダブルタイプ—

RoHS10

追加工 プラスワン

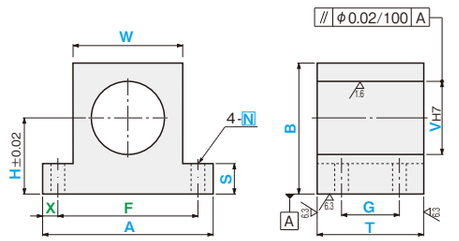
☞P.35



T型

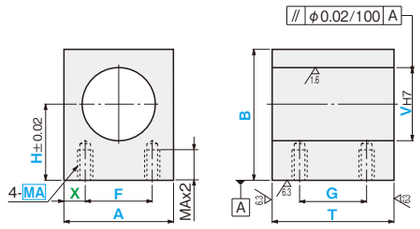
スルーホールタイプ

ナビCode **BHUG**



加工条件①・②・③・⑫

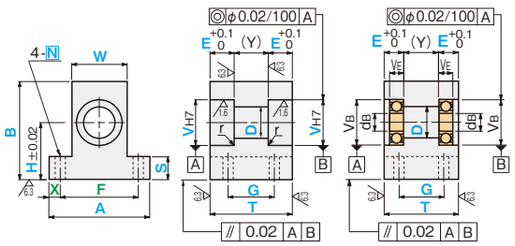
ナビCode **BHUH**



加工条件⑫

段付タイプ

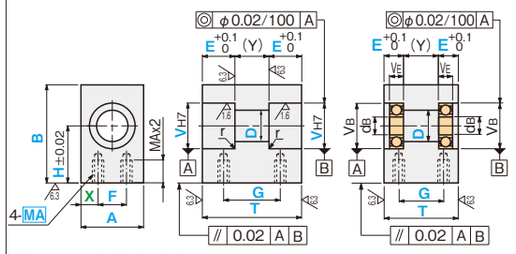
ナビCode **BHUE** —ホルダのみ—
BHUES —ベアリングセットタイプ—



加工条件①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑬

軸受け精度 JIS B 1514 0級

ナビCode **BHUF** —ホルダのみ—
BHUFS —ベアリングセットタイプ—

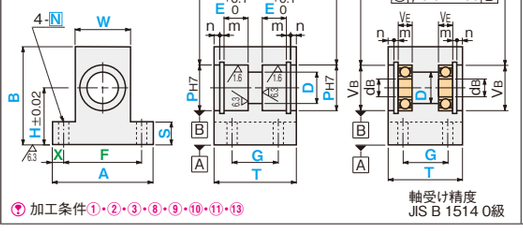


加工条件④・⑤・⑥・⑦・⑬

軸受け精度 JIS B 1514 0級

ベアリングダブルタイプ 止め輪溝付タイプ

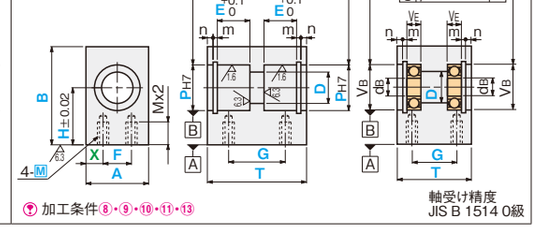
ナビCode **LBKE** —ホルダのみ—
LBKES —ベアリングセットタイプ—



加工条件①・②・③・⑧・⑨・⑩・⑪・⑬

軸受け精度 JIS B 1514 0級

ナビCode **LBKF** —ホルダのみ—
LBKFS —ベアリングセットタイプ—



加工条件⑧・⑨・⑩・⑪・⑬

軸受け精度 JIS B 1514 0級

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	×
	パーカー	SCP		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A5052	処理無	AM	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304	処理無	SU	5	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
BHUES・BHUFS・LBKES・LBKFSはストーク不可

B ベアリング規格

ベアリング	Code 材質	Code 品番	VB 外径	VE 厚み	dB 内径
623ZZ	C（スチール）	623	10	4	3
624ZZ		624	13	5	4
605ZZ		605	14	5	5
625ZZ		625	16	5	
606ZZ		606	17	6	6
626ZZ		626	19	6	
608ZZ		608	22	7	8
628ZZ		628	24	8	
6900ZZ		6900	22	6	10
6000ZZ		6000	26	8	
6200ZZ		6200	30	9	
6901ZZ		6901	24	6	12
6001ZZ	U（ステンレス）	6001	28	8	
6201ZZ		6201	32	10	
6902ZZ		6902	28	7	15
6002ZZ		6002	32	9	
6202ZZ		6202	35	11	
6903ZZ		6903	30	7	17
6003ZZ		6003	35	10	
6203ZZ		6203	40	12	
6904ZZ		6904	37	9	20
6004ZZ		6004	42	12	
6204ZZ		6204	47	14	
6005ZZ		6005	47	12	25
6205ZZ		6205	52	15	
6006ZZ		6006	55	13	30
6206ZZ		6206	62	16	
6007ZZ		6007	62	14	35

ベアリング規格Codeは（材質）＋（品番）にてご指定ください。
（例）ステンレスの623ZZを選ぶ場合
（材質）＋（品番）＝ベアリング規格Code
U ＋ 623 ＝ U623
ベアリングのはめあいの固さは一定ではありません。

■T型

ナビCode	MSホルダ材質・表面処理Code	Bベアリング規格Code	1mm単位 A	1mm単位 B	0.1mm単位 T	1mm単位 W	1mm単位 S	0.1mm単位 X	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径	0.1mm H	1mm V	選択 P	D	0.1mm E
BHUG	SC SCB SCP SCM AM AMW AMB SU	–	30～150	30～150	20.0～200.0	W	S	X	F	G	N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	H	10～72	–	–	–
BHUE						W	S	X	F	G			H		–		E
LBKE			15～120	20～150	12.0～200.0	W	S	X	F	G			H	–	下記P寸法選択範囲参照	5.0～30.0 (0.5mm単位) 31～66 (1mm単位)	E
BHUES		選択範囲 左ページB	30～150	30～150	20.0～200.0	W	S	X	F	G			H	–	–		E
LBKES			15～120	20～150	12.0～200.0	W	S	X	F	G			H	–	–		–

■ブロック型

ナビCode	MSホルダ材質・表面処理Code	Bベアリング規格Code	1mm単位 A	1mm単位 B	0.1mm単位 T	0.1mm単位 X	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径	0.1mm H	1mm V	選択 P	D	0.1mm E
BHUH	SC SCB SCP SCM AM AMW AMB SU	–	30～150	30～150	20.0～200.0	X	F	G	MA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	H	10～72	–	–	–
BHUF						X	F	G	MA		H		–		E
LBKF			15～120	20～150	12.0～200.0	X	F	G	M		H	–	下記P寸法選択範囲参照	5.0～30.0 (0.5mm単位) 31～66 (1mm単位)	E
BHUFS		選択範囲 左ページB	30～150	30～150	20.0～200.0	X	F	G	MA		H	–	–		E
LBKFS			15～120	20～150	12.0～200.0	X	F	G	M		H	–	–		–

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 寸法SはNによって制限されます。

N	S
3・4	S≦20
5・6	S≦30
8・10・12	S≦100

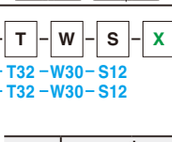
② B≧S≧2
③ (A-W)/2≦S×10
④ E≦T/2-2
⑤ V(VB)/2≦D<V(VB)
⑥ VE≦E
⑦ E≦V(VB)×5
⑧ D≦60
⑨ E(VE)+m+n≦T/2-2
⑩ E(VE)+m+n≦P(VB)×5
⑪ P(VB)/2≦D<P(VB)
⑫ V>T/5
⑬ E≧4

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
r(max.) 詳細

V	r(max.)
10～30	0.2
31～60	0.3
61～72	0.5

F=0、G=0を指定すると下記形状となります

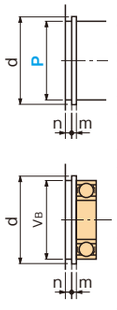


共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。
BHU□Sの場合はベアリングが2個セットされます。
LBK□Sの場合はベアリング・止め輪が2個ずつセットされます。
寸法X・Fの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(A−F)/2
F省略：F=(A+W)/2（BHUG・BHUE・BHUES・LBKE・LBKES）
□穴は0（穴無し）指定可。
N・M・MA=0を指定する時は、X・F・G=0を指定。
ベアリングセットタイプの場合は左ページ下のBの指定が必要です。

注文例

ナビCode	ホルダ材質Code	ベアリング規格Code	A	B	T	W	S	X	F	G	穴種選択Code・呼び	H	V	P	D	E	オプション
BHUE	SU		A62	B82	T32	W30	S12		F	G16	N4	H51	V16		D12	E8	
BHUES	SU	U628	A62	B82	T32	W30	S12		F	G16	N4	H51			D12	E8	

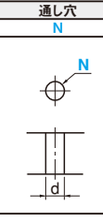
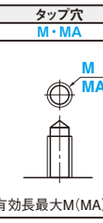
■P寸法選択範囲・止め輪溝詳細



P・VB	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
10	10.4	+0.11 0	1.15	1.5
11	11.4			
12	12.5			
13	13.6			
14	14.6			
15	15.7			
16	16.8			
17	17.8			
18	19	+0.21 0		
19	20			
20	21			
21	22			
22	23			
24	25.2		1.35	
25	26.2			
26	27.2			
28	29.4			

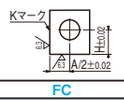
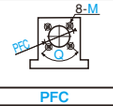
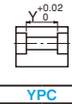
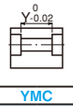
P・VB	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
30	31.4	+0.25 0	1.35	1.5
32	33.7			
34	35.7		1.75	2
35	37			
36	38			
37	39			
38	40			
40	42.5		1.95	
42	44.5			
45	47.5			
47	49.5			
48	50.5	+0.3 0	2.2	
50	53			
52	55			
55	58			
56	59			
58	61			
60	63			

■穴種選択表

穴種 Code	通し穴 N	タップ穴 M・MA
形状図		
		有効長最大M(MA)×2

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14

OP オプション

オプション	V穴位置精度変更	ベアリングカバー取付用タップ穴追加工 4分割	ベアリングカバー取付用タップ穴追加工 6分割	ヘリサート追加工	Y寸法公差変更 (Y+0.02 0)	Y寸法公差変更 (Y 0 −0.02)
						
Code	FC	PFC	PXC	HSC	YPC	YMC
オプション規格	基準面を加工しV穴位置を上記公差に仕上げます。	両面（表・裏）にMX2のタップ穴加工します。 PFC=指定0.1mm単位 Q=指定5°単位 30°≦Q≦150° M=3・4・5・6・8・10（選択範囲）	両面（表・裏）にMX2のタップ穴加工します。 PXC=指定0.1mm単位 M=3・4・5・6・8・10（選択範囲）	ヘリサートを追加します。	Y寸の公差を変更します。	Y寸の公差を変更します。
指定方法	FCを型式末尾に追加 （例）～－FC	PFCを型式末尾に追加 （例）～－PFC30－Q90－M5	PXCを型式末尾に追加 （例）～－PXC30－M4	HSCを型式末尾に追加 （例）～－HSC	YPCを型式末尾に追加 （例）～－YPC	YMCを型式末尾に追加 （例）～－YMC
@1Code	600	800	1,200	1,600	1,200	1,200
適用商品	全て	BHU□・BHU□Sのみ		BHUF・BHUF(S)・LBKF(S)の材質A5052のみ	BHU□・BHU□Sのみ	

オプションPWC（タップ穴追加工 2分割）・PTC（タップ穴追加工 3分割）の規格詳細はCナビにてご確認ください。

シャフトホルダ
—平型下面取付タイプ・T型タイプ—

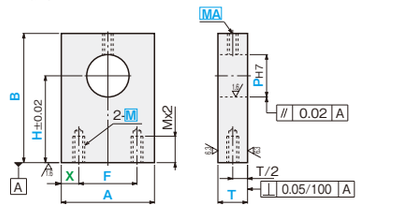
RoHS10



平型下面取付タイプ

スタンダード

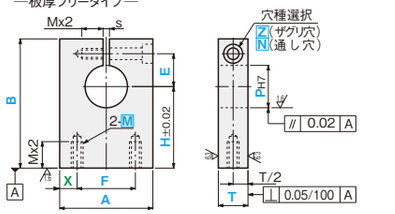
ナビCode SHBA —板厚選択タイプ—
SHBAT —板厚フリータイプ—



加工条件 ①

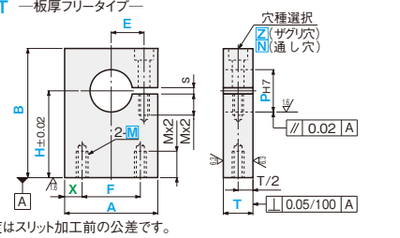
上方スリ割り

ナビCode SHBB —板厚選択タイプ—
SHBBT —板厚フリータイプ—



加工条件 ①・②
PH7公差、直角度はスリット加工前の公差です。

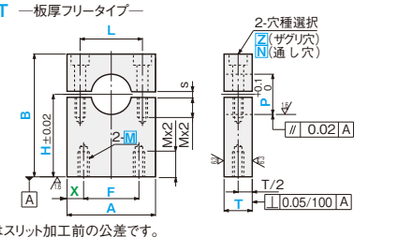
ナビCode SHBC —板厚選択タイプ—
SHBCT —板厚フリータイプ—



加工条件 ①・②
PH7公差、直角度はスリット加工前の公差です。

セパレート

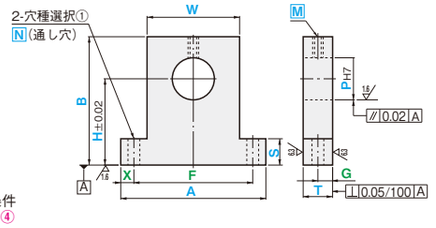
ナビCode SHBD —板厚選択タイプ—
SHBDT —板厚フリータイプ—



加工条件 ①
P公差、直角度はスリット加工前の公差です。

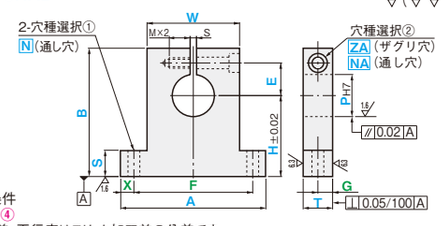
T型タイプ

ナビCode SHAA



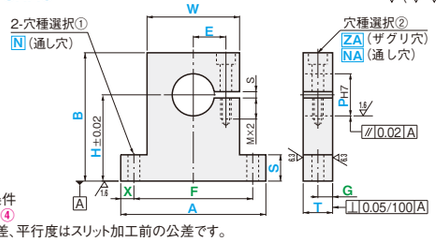
加工条件 ①・③・④

ナビCode SHAB



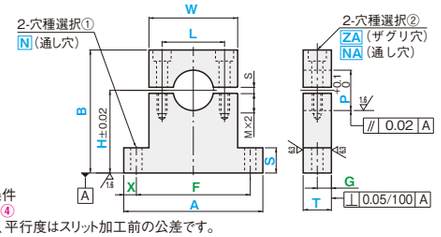
加工条件 ①・③・④
PH7公差、平行度はスリット加工前の公差です。

ナビCode SHAC



加工条件 ①・③・④
PH7公差、平行度はスリット加工前の公差です。

ナビCode SHBD —板厚選択タイプ—
SHBDT —板厚フリータイプ—



加工条件 ①・③・④
P公差、平行度はスリット加工前の公差です。

ナビCode SHAD

加工条件 ①・③・④
P公差、平行度はスリット加工前の公差です。

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	平型下面取付タイプ 出荷日	平型下面取付タイプ ストローク	T型タイプ 出荷日	T型タイプ ストローク
SS400	処理無	SS	3	×	–	–
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C		
	パーカー	SSP				
	無電解ニッケルメッキ	SSM				
	硬質クロームメッキ	SSR				
S45C	処理無	SC	3	×	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C	8	C
	パーカー	SCP				
	無電解ニッケルメッキ	SCM				
	硬質クロームメッキ	SCR				
A5052	処理無	AM	3	×	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	C	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB				
A2017	処理無	AC	3	×	–	–
	アルマイト(白色)	ACW	8	C		
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	3	×

ストローク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストローク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■平型下面取付タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T 選択	T フリー	0.1mm単位 X	0.1mm単位 F	タップ穴 Code	タップ穴 呼び径	0.1mm H	1mm単位 P	0.1mm単位 E	0.1mm単位 L	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
SHBA SHBAT	SS SC AM SSB SCB AMW SSP SCP AMB SSM SCM AC SSR SCR ACW ACB SU	20 ～ 150	20 ～ 150	8 10 12 15 20 25 30	5 ～ 30 (1mm単位) 板厚 (フリータイプのみ適用)	X	F	M	0 (穴なし) 3・4 5・6 8・10 12	H	3 ～ 50	–	–	MA	0 (穴なし) 3・4 5・6 8・10 12
SHBB SHBBT												E	–	Z N	
SHBC SHBCT												E	–		
SHBD SHBDT												–	L		

■T型タイプ

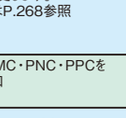
ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T	指定1mm単位 W	指定1mm単位 S	0.1mm X	0.1mm F	0.1mm G	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	0.1mm単位 H	1mm単位 P	0.1mm単位 E	0.1mm単位 L	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
SHAA	SC AM SCB AMW SCP AMB SCM SU SCR	20 ～ 150	20 ～ 150	8 10 12 15 20 25 30	W	S	X	F	G	N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	H	3 ～ 50	–	–	M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
SHAB														E	–	ZA NA	
SHAC														E	–		
SHAD														–	L		

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① P≧T/5
② E≦50
③ (A-W)/2≦S×10
④ S≧2

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
スリ割り部詳細寸法

P穴	s
3～12	1.5
13～30	2.0
31～50	3.0

F=0を指定するとタップ穴は1つになります。



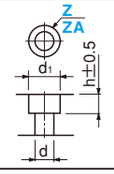
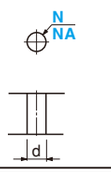
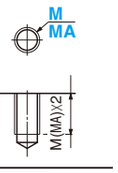
共通加工条件 P.263**も必ずご確認ください。**
SHB□(T)は、寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略:X=(A−F)/2
SHA□は、寸法F・G・Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
F省略:F=(A+W)/2
G省略:G=T/2
X省略:X=(A−F)/2
□穴は0(穴無し)指定可。
M=0を指定する時は、F・X=0を指定(SHBA(T)～SHBD(T))
N・Z=0を指定する時は、E・L=0を指定(SHBB(T)～SHBD(T))
N=0を指定する時は、F・X・G=0を指定。(SHAA～SHAD)
NA・ZA=0を指定する時は、E・L=0を指定。(SHAB～SHAD)

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	タップ穴Code・呼び	H	P	E	L	穴種選択Code・呼び	オプション
SHBC	SCM	A50	B82	T15		F28	M6	H66	P20	E17		Z6	

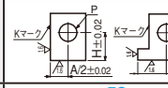
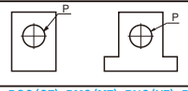
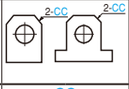
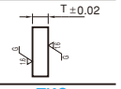
ナビCode	材質Code	A	B	T	W	S	X	F	G	穴種選択①Code・呼び	H	P	E	L	穴種選択②Code・呼び	オプション
SHAD	SC	A102	B92	T15	W75	S10			G7.5	N6	H67	P30		L50	ZA6	

■穴種選択表

穴種	ザグリ穴	通し穴	タップ穴
Code	Z・ZA	N・NA	M・MA
形状図			

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

OP オプション

	P穴位置精度変更	P寸法公差変更 (H7→F7・G7・M7・N7・P7)	タップ穴位置変更	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	T寸法公差変更
オプション						
Code	FC	PFC(F7)・PGC(G7)・PMC(M7)・PNC(N7)・PPC(P7)	MC	CC	HSC	TKC
オプション規格	基準面加工をし、P穴位置を上記公差で仕上げます。	P寸法公差を変更します。 寸法許容差はP.268参照	タップ穴の位置を変更します。	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20	ヘリサートを追加します。	T寸の公差を変更します。
指定方法	FCを型式末尾に追加 (例)～−FC	PFC・PGC・PMC・PNC・PPCを型式末尾に追加 (例)～−PFC	MCを型式末尾に追加 (例)～−MC	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC	TKCを型式末尾に追加 (例)～−TKC
@/1 Code	600	500	無料	CC2～10: 400 / CC11～20: 600	400	1,800
適用商品	全て		SHBA・SHBAT・SHAAのみ	全て	平型下面取付タイプの材質A5052・A2017で穴種Mのみ	平型下面取付タイプのSS400・S45Cのみ 無電解ニッケルメッキ・硬質クロームメッキ以外

HOLDERS FOR SHAFT —L-SHAPED TYPE—

シャフトホルダ
—L型タイプ—

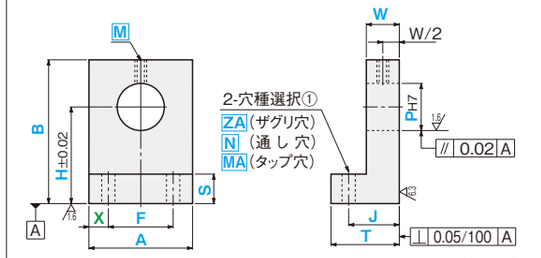
RoHS10

追加工 プラスワン

☞P.35

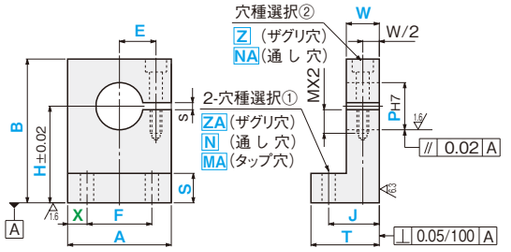


ナビCode **SHLA** —スタンダード—



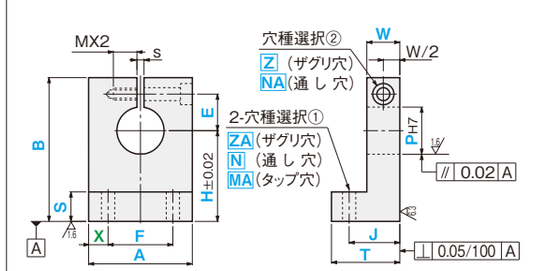
加工条件 ①・②・③

ナビCode **SHLC** —側方スリ割り—



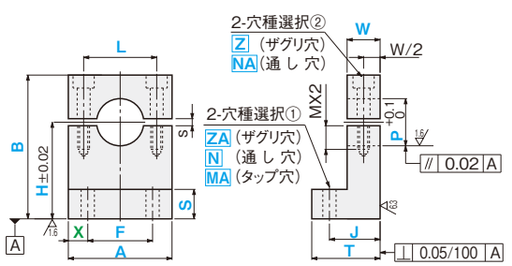
加工条件 ①・②・③

ナビCode **SHLB** —上方スリ割り—



加工条件 ①・②・③

ナビCode **SHLD** —セパレート—



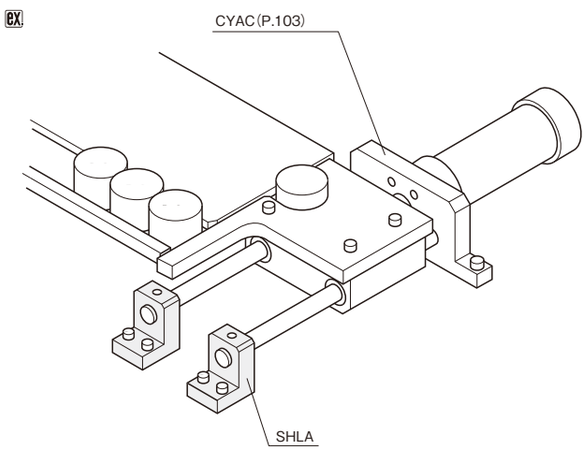
加工条件 ①・②・③

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	B
	パーカー	SCP	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	B
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304	処理無	SU	5	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

OX



ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	W	S	指定0.1mm単位 X	F	J	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 H	1mm単位 P	0.1mm単位 E	L	穴種選択② Code	呼び径
SHLA	SC AM SCB AMW SCP AMB SCM SU	20～150	20～150	30～70	W	S	X	F	J	ZA N MA	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12	H	3～50	—	—	M	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12
SHLB														E	—	Z NA	
SHLC														E	—		
SHLD														—	L		

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① W≧7
② S≧5
③ P≧W/5

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
PH7公差・平行度は スリット加工前の公差です。

スリット部詳細寸法

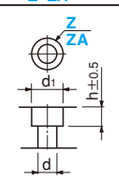
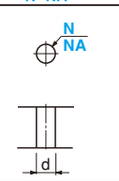
P穴	s
3～12	1.5
13～30	2.0
31～50	3.0

共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。
寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。X省略：X=(A−F)/2
□穴は0(穴無し) 指定可。ZA・N・MA=0を指定する時は、X・F・J・=0を指定 Z・NA=0を指定する時は、E・L=0を指定

注文例

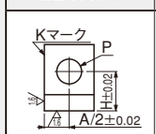
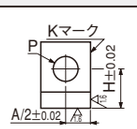
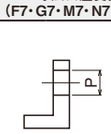
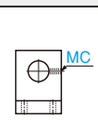
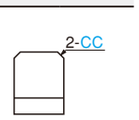
ナビCode	材質Code	A	B	T	W	S	X	F	J	穴種選択①Code・呼び	H	P	E	L	穴種選択②Code・呼び	オプション
SHLD	SU	A40	B64	T45	W12	S15		F20	J34	N6	H49	P10		L22	Z5	

■穴種選択表

穴種 Code	ザグリ穴 Z・ZA	通し穴 N・NA	タップ穴 M・MA
形状図			 有効長は最大M（MA）×2

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

OP オプション

	左基準面加工	右基準面加工	P寸法公差変更（F7・G7・M7・N7・P7）	タップ穴位置変更	コーナーカット変更
オプション					
Code	LFC	RFC	PFC・PGC・PMC・PNC・PPC	MC	CC
オプション規格	左基準面を加工して、P穴位置を上記公差で仕上げます。	右基準面を加工して、P穴位置を上記公差で仕上げます。	P寸法公差を変更します。 公差はスリット加工前の公差です。	タップ穴の位置を変更します。	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20
指定方法	LFCを型式末尾に追加 (例)～ーLFC	RFCを型式末尾に追加 (例)～ーRFC	PFC・PGC・PMC・PNC・PPCを型式末尾に追加 (例)～ーPFC	MCを型式末尾に追加 (例)～ーMC	CCを型式末尾に追加 (例)～ーCC10
@/1Code	600	600	500	無料	CC2～10: 400 / CC11～20: 600
適用商品	全て	全て	全て	SHLAのみ	全て

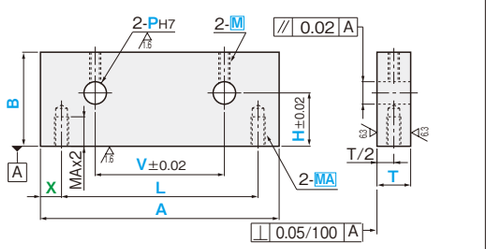
公差変更許容差表（μm）

Code	PFC	PGC	PMC	PNC	PPC
P寸法	F7	G7	M7	N7	P7
3～6	+22 +10	+16 +4	0 −12	−4 −16	−8 −20
7～10	+28 +13	+20 +5	0 −15	−4 −19	−9 −24
11～18	+34 +16	+24 +6	0 −18	−5 −23	−11 −29
19～30	+41 +20	+28 +7	0 −21	−7 −28	−14 −35
31～50	+50 +25	+34 +9	0 −25	−8 −33	−17 −42



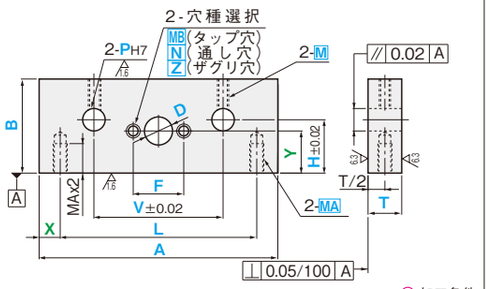
商品検索・ご利用ガイド
商品検索
ご利用ガイド
取付板・ブラケット
板金
フライス -平型・T型-
フライス -L型-
溶接
ベアリング・シャフトホルダ
ベアリングホルダ
シャフトホルダ
その他
スライドガイド関連小物
連結部品
位置決め・治具関連
位置決め
溶接スタンド
支柱クランプ
その他治具関連
板金小物・カバー
板金小物
板金カバー
Cナビマニュアル
加工条件・技術情報
共通加工条件
技術情報
材質処理情報
お取引案内
索引/HP掲載・規格廃止商品
索引
HP掲載商品
規格廃止商品

ナビCode SHXA —スタンダード—



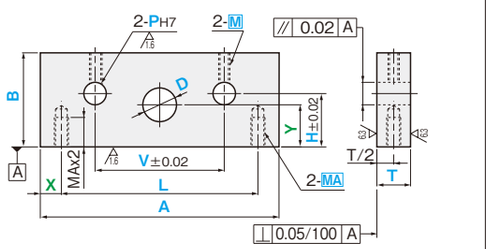
加工条件 ①・②

ナビCode SHXC —2タップ—



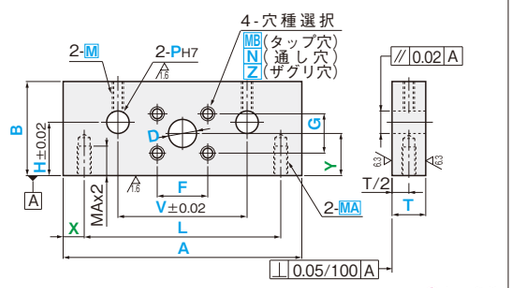
加工条件 ①・②

ナビCode SHXB —センター穴—



加工条件 ①・②

ナビCode SHXD —4タップ—

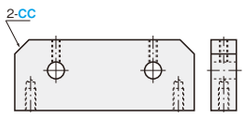


加工条件 ①・②

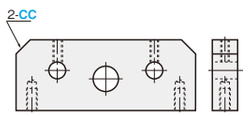
■Cナビ専用ナビCode(コーナーカット変更)

ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

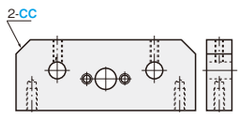
SHXA-1



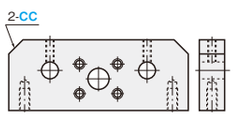
SHXB-1



SHXC-1



SHXD-1



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	パーカー	SCP		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	硬質クロームメッキ	SCR		
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：500円/1本 (同一サイズ3本以上は一律1,350円)

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T	0.1mm単位 X	0.1mm単位 L	タップ MA	0.1mm V	0.1mm H	1mm単位 P	0.1mm Y	D	タップ M	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
SHXA	SC SCB SCP SCM SCR	AM AMW AMB SU	60 ～ 250	30 ～ 100	8 10 12 15 20 25 30	X	L	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	V	H	3 ～ 50	–	–	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	–	–	–	–
SHXB												Y	3～30 (0.1mm単位) 31～50 (1mm単位)		–	–	–	–
SHXC												Y			F	–	MB N Z	0(穴なし) 3・4・5 6・8 10・12
SHXD												Y			F	G		

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

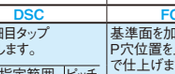
① P≧T/5
② M<P

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
F=0を指定すると取付穴は2つになります。
(SHXDのみ適用)



V=0を指定すると取付穴は1つになります。

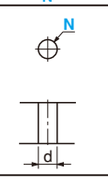
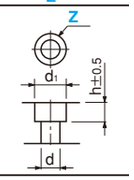


共通加工条件 参照P.263も必ずご確認ください。
寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
Y省略：Y=H(SHXB,SHXC,SHXD)
X省略：X=(A−L)/2
□穴は0(穴無し) 指定可。
MA=0を指定する時は、L・X=0を指定
MB・N・Z=0を指定する時は、F・G=0を指定

注文例

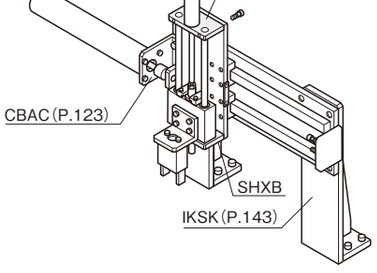
ナビCode	材質Code	A	B	T	X	L	MA	V	H	P	Y	D	M	F	G	穴種選択 Code・呼び	オプション
SHXD	SCB	A98	B45	T8		L88	MA5	V70	H24	P8	Y20	D12	M4	F20	G20	Z4	

■穴種選択表

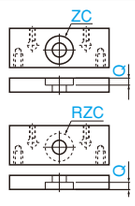
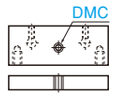
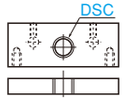
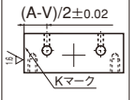
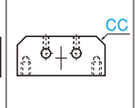
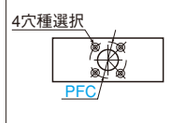
穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴
Code	M・MA・MB	N	Z
形状図			

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

EX



OP オプション

	ザグリ穴追加工 (D穴)	D穴並目タップ穴変更	D穴細目タップ変更	P穴位置精度変更	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	取付方法変更
オプション							
Code	ZC・RZC	DMC	DSC	FC	CC	HSC	PFC
オプション規格	D穴にザグリ穴を追加加工します。 ZC・RZC=指定1mm単位 ☒3≦ZC・RZC≦50 Q=指定1mm単位 ☒T−Q≧3 ☒ZC・RZC>D	D穴を並目タップに変更します。 DMC=選択範囲 3・4・5・6・8・10・12	D穴を細目タップに変更します。 DSC指定範囲 / ピッチ 6・8・10・12 / 1.0 18・20・22・24・26 / 1.5 30・32 / 2.0	基準面を加工し、P穴位置を上記公差で仕上げます。	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20	ヘリサートを追加します。 T≧M・MA	取付方法をピッチサークルに変更します。 PFC=指定1mm単位 F・G寸指定不要
指定方法	ZC・RZCを型式末尾に追加 (例)～−ZC40−Q5	寸法DをDMCに置き換えて指定 (例)～−DMC8	寸法DをDSCに置き換えて指定 (例)～−DSC20	FCを型式末尾に追加 (例)～−FC	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC	PFCを型式末尾に追加 (例)～−PFC30
@/1 Code	ZC RZC: 3～30 @400; 31～40 @600; 41～50 @1,000	300	300	800	CC: 2～10 @400; 11～20 @600	1,000	400
適用商品	SHXA以外			全て		材質A5052で穴種M・MAのみ	SHXDのみ

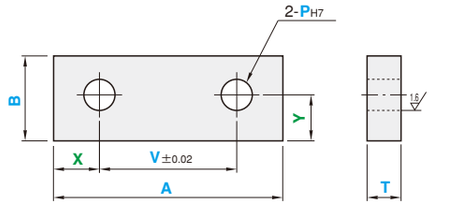
SHAFT END PLATES

シャフトエンドプレート

RoHS10

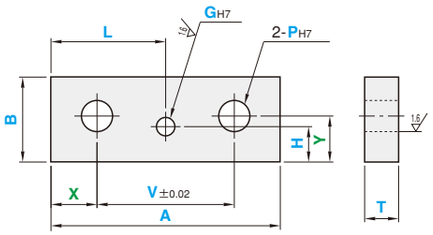


ナビCode **SEAA** —板厚選択タイプ—
SEAAT —板厚フリータイプ—



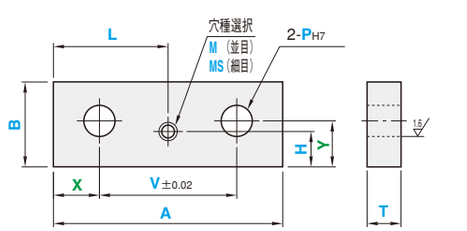
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **SEAC** —板厚選択タイプ—
SEACT —板厚フリータイプ—



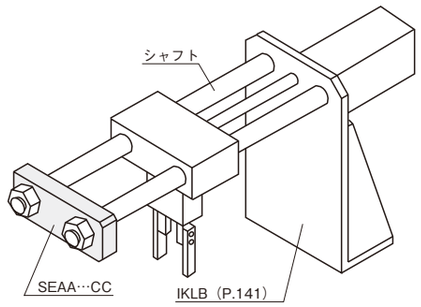
加工条件 ①・②・③・④

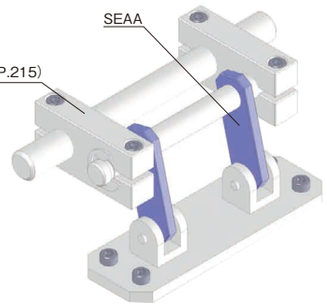
ナビCode **SEAB** —板厚選択タイプ—
SEABT —板厚フリータイプ—



加工条件 ①・②・③・④

EX





MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	A200以下 出荷日	A200以下 ストーク	A201以上 出荷日	A201以上 ストーク
SS400	処理無	SS	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C	8	C
	パーカー	SSP				
	無電解ニッケルメッキ	SSM				
	硬質クロームメッキ	SSR				
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C	8	C
	パーカー	SCP				
	無電解ニッケルメッキ	SCM				
	硬質クロームメッキ	SCR				
A5052	処理無	AM	3	×	5	×
	アルマイト（白色）	AMW	8	C	8	C
	アルマイト（黒色）	AMB				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト（白色）	ACW	8	C	8	C
	アルマイト（黒色）	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	—	—

ストーク料金:500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T 選択	T フリー	指定0.1mm単位 X	指定0.1mm単位 V	指定0.1mm単位 Y	1mm単位 P	指定0.1mm単位 L	指定0.1mm単位 H	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径 穴径
SEAA SEAAT	SS SSB SSP SSM SSR SC SCB SCP SCM SCR	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	20 ～ 500	10 ～ 100	3・4 5・6 8・10 12・15 20・25 30	2 ～ 30（1mm単位）（板厚 フリータイプのみ適用）	X	V	Y	3 ～ 50	—	—	—	—
SEAB SEABT											L	H	M MS	3・4・5・6・8・10 12・(14)・16
SEAC SEACT											L	H	G	3～30（1mm単位）

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① A≧B≧T
② B×30≧A
③ T×30≧A
④ SUSはA≦200

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
MS（細目ねじ）の適用ピッチ

ねじ径	3	4・5	6・8	10・12	14・16
ピッチ	0.35	0.5	0.75	1.0	1.5

（ ）呼び径はMSのみ適用

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。
寸法X・Yの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略：X=(A−V)/2
Y省略：Y=B/2

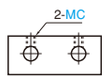
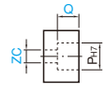
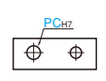
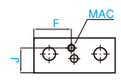
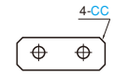
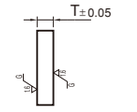
注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	V	Y	P	L	H	穴種選択 Code・呼び	オプション
SEAA	AMW	A100	B30	T15	X25	V50	Y15	P24				

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MS
形状図	

OP オプション

	サイドタップ追加	P穴ザグリ穴加工	片穴径変更	タップ穴追加加工	コーナーカット変更	ヘリサート追加加工	板厚寸法公差変更
オプション							
Code	MC	ZC	PC	MAC	CC	HSC	TKC
オプション規格	サイドタップを追加します。 MC=選択範囲 3・4・5・6・8・10・12	P穴をザグリ穴にします。 ZC=指定0.5mm ③3≦ZC≦50 Q=指定1mm単位 ③T−Q≧3 ③ZC部分はキリ穴となります。	片方の穴径を変更します。 PC=指定1mm ③3≦PC≦50	タップ穴を追加します。 MAC=選択範囲 3・4・5・6・8・10・12 （タップ深 MAC×2） F・J=指定0.1mm	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm ③2≦CC≦20	ヘリサートを追加します。 ③T≧M（MC・MAC）	T寸の公差を変更します。
指定方法	MCを型式末尾に追加 （例）～−MC8	ZCを型式末尾に追加 （例）～ZC12−Q8	PCを型式末尾に追加 （例）～−PC28	MACを型式末尾に追加 （例）～−MAC4−F12−J18	CCを型式末尾に追加 （例）～−CC12	HSCを型式末尾に追加 （例）～−HSC	TKCを型式末尾に追加 （例）～−TKC
@/1 Code	600	600	500	300	CC 2～10: @ 400 CC11～20: @ 600	600	1,000
適用商品	全て					材質A5052・A2017で穴種M、オプションMC・MACの指定時のみ	SEA□Tの材質SS400・S45Cのみで、無電解ニッケルメッキ・硬質クロームメッキ以外

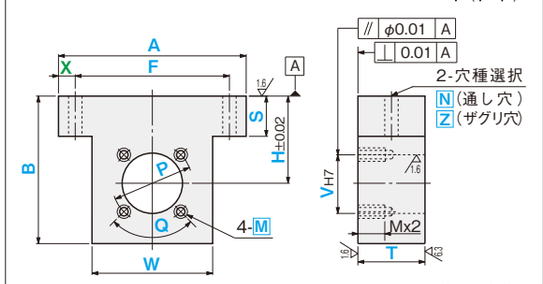
NUT HOLDERS FOR TRAPEZOIDAL SCREW
台形ねじナットホルダ
NUT HOLDERS FOR BALL SCREW
ボールねじナットホルダ

RoHS10

追加工 プラスワン
☞P.35

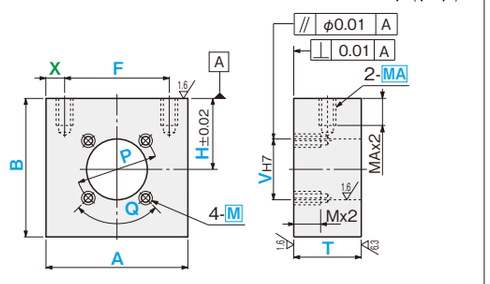


ナビCode **NHAA** —T型2穴—



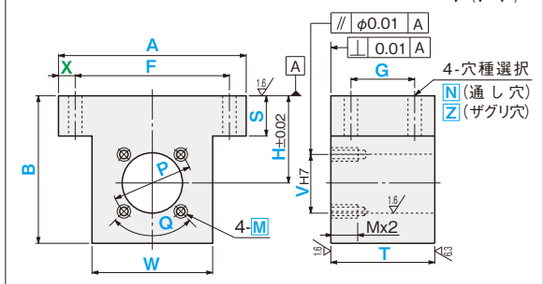
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **NHBA** —ブロック型2タップ—



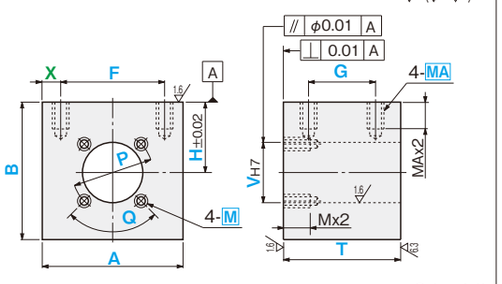
加工条件 ①

ナビCode **NHAB** —T型4穴—



加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **NHBB** —ブロック型4タップ—

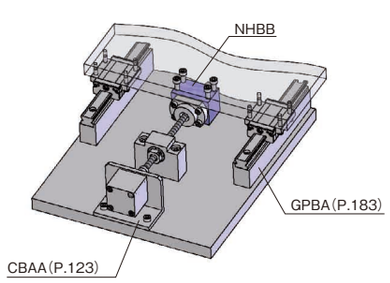


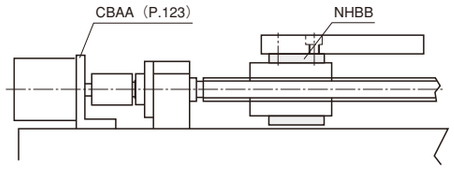
加工条件 ①

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	×
	バーカー	SCP		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304	処理無	SU	3	×

EX





ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	0.1mm単位 T	1mm単位 W	1mm単位 S	0.1mm単位 X	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径	0.1mm単位 H	1mm単位 V	1mm単位 P	5°単位 Q	タップ穴 M
NHAA	SC AM SCB AMW SCP AMB SCM SU	40～150	40～150	20.0～60.0	W	S	X	F	—	N Z	0 (穴なし)	H	10～70	P	0(穴なし時) 30°～150°	0 (穴なし)
NHAB					W	S		F	G		3					3
NHBA					—	—		F	—	MA	4					4
NHBB					—	—		F	G		5					5
											6					6
											8					8
											10					10
											12					12

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① V≧T/5
② S≧N×10
③ B≧S≧2
④ (A-W)/2≦S×10

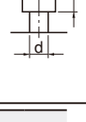
加工仕様
? 指示なき面取りはC0.2～0.5

? 共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。
? 寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(A−F)/2
? □穴は0(穴無し) 指定可。
N・MA・Z=0を指定する時は、X・F・G=0を指定
M=0を指定する時は、P・Q=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	W	S	X	F	G	穴種選択 Code・呼び	H	V	P	Q	M	オプション
NHBB	SCM	A82	B62	T60				F70	G48	MA6	H33	V24	P35	Q80	M5	

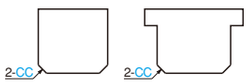
■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N	ザグリ穴 Z
形状図	  有効長は最大M (MA) ×2	 	

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

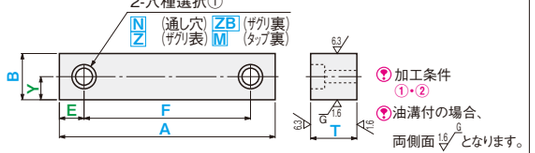
OP オプション

	取付穴数変更（6分割）	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
オプション			
Code	PXC	CC	HSC
オプション規格	取付穴数を変更します。 PXC=指定1mm単位 ?Qの指定不要	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 ?2≦CC≦20	ヘリサートを追加します。
指定方法	寸法PをPXCに置き換えて指定 (例)～－PXC43	CCを型式末尾に追加 (例)～－CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC
@/1Code	600	CC2～10 @400 / CC11～20 @600	1,200
適用商品	全て		材質A5052で穴種Mのみ

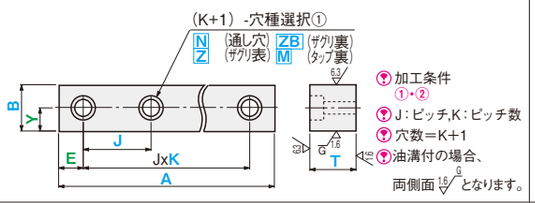


ストレートタイプ

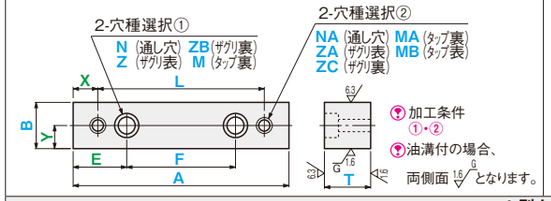
ナビCode **GRNA** —センター2穴—
GROA —油溝付・センター2穴—



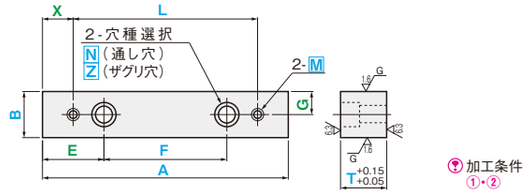
ナビCode **GRNB** —センター多孔—
GROB —油溝付・センター多孔—



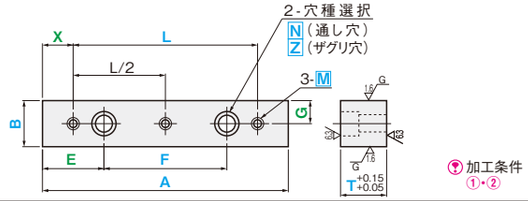
ナビCode **GRNC** —センター2×2穴—
GROC —油溝付・センター2×2穴—



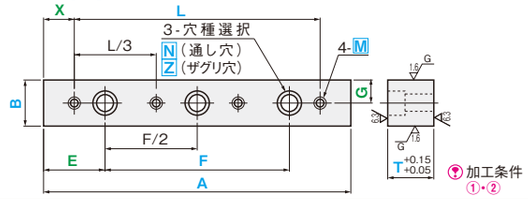
ナビCode **GRSA** —2穴×2タップ—
GRSD —油溝付・2穴×2タップ—



ナビCode **GRSB** —2穴×3タップ—
GRSE —油溝付・2穴×3タップ—

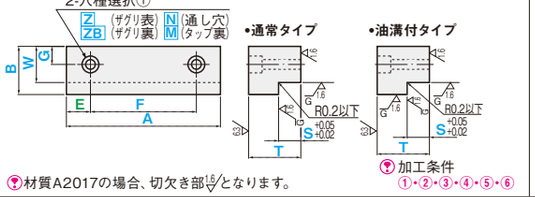


ナビCode **GRSC** —3穴×4タップ—
GRSF —油溝付・3穴×4タップ—

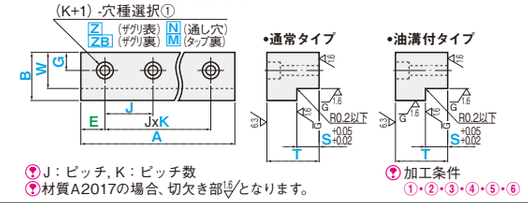


L型タイプ

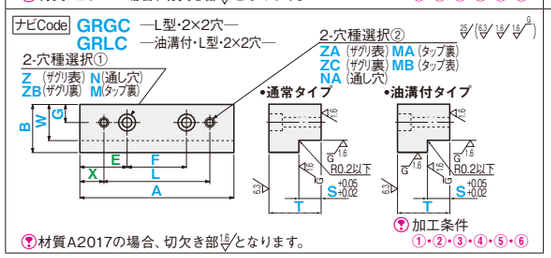
ナビCode **GRGA** —L型・2穴—
GRLA —油溝付・L型・2穴—



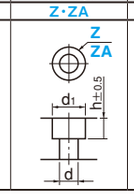
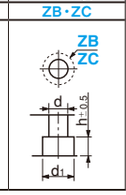
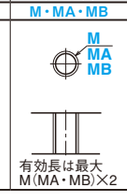
ナビCode **GRGB** —L型・多孔—
GRLB —油溝付・L型・多孔—



ナビCode **GRGC** —L型・2×2穴—
GRLC —油溝付・L型・2×2穴—



■穴種選択表

穴種 Code	通し穴 N・NA	ザグリ表 Z・ZA	ザグリ裏 ZB・ZC	タップ穴 M・MA・MB
形状図				

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	
	パーカー	SCP	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
	窒化（表面:450HV～）	SCN		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト（白色）	ACW	8	C
	アルマイト（黒色）	ACB		
SK3 (56～60HRC)	処理無	SK	8	C
	硬質クロームメッキ	SKR	8	×
SUS304	処理無	SU	5	×
HPM2T相当	処理無	HP	8	C

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■ストレートタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	指定0.1mm単位 E	F	J	X	L	ピッチ数 K	0.1mm Y	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
GRNA GROA	SC AC SCB ACW SCP ACB SCM SK SCR SKR SCN SU HP	40 ～ 500	6 ～ 50	4 ～ 50	E	F	—	—	—	—	Y	N Z ZB M	0（穴なし） 3 8 4 10 5 12 6 16	—	—
GRNB GROB					E	—	J	—	—	2～10	Y			—	—
GRNC GROC					E	F	—	X	L	—	Y			NA・ZA・ZC MA・MB	3・4・5・6 8・10・12・16

■ストレート・タップ穴付タイプ

材質HPM2T相当のみ、呼び径16不可

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	指定0.1mm単位 E	F	G	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径	0.1mm単位 X	L	タップ穴 Code	タップ穴 呼び径
GRSA GRSD	SC AC SCB ACW SCP ACB SCM SK SCR SKR SCN SU HP	40 ～ 500	6 ～ 50	4 ～ 50	E	F	G	N Z	0（穴なし） 3 8 4 10 5 12 6 16	X	L	M	0（穴なし） 3 8 4 10 5 12 6 16
GRSB GRSE													
GRSC GRSF													

■L型タイプ

材質HPM2T相当のみ、呼び径16不可

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	指定0.1mm単位 W	S	E	F	J	X	L	ピッチ数 K	0.1mm単位 G	穴種選択① Code	穴種選択② Code	穴種選択①② 呼び径
GRGA GRLA	SC AC SCB ACW SCP ACB SCM SK SCR SKR SCN SU HP	40 ～ 500	8 ～ 50	4 ～ 50	W	S	E	F	—	—	—	—	G	Z ZB N M	—	0（穴なし） 3 8 4 10 5 12 6 16
GRGB GRLB					W	S	E	—	J	—	—	2～10	G		—	
GRGC GRLC					W	S	E	F	—	X	L	—	G		ZA・ZC NA・MA・MB	

材質HPM2T相当のみ、呼び径16不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① A寸法により、B・T寸法の指定範囲に制限があります。

ナビCode	A	B	T
GRN□ GRO□ GRG□ GRL□	40～100	6～50(※)	4～50(※)
	101～200	16～50	11～50
	201～350	21～50	21～50
	351～500	31～50	31～50
GRS□	40～150	6～50	4～50(※)
	151～250	10～50	11～50
	251～500	16～50	16～50

※GRO□・GRS□はT6～　※GRL□はB8・T8～

② 材質により対象商品と寸法、穴種に制限があります。

材質	A	B	T	対象ナビCode	穴種
S45C	～500	～50	～50	全て対応	全て対応
A2017	～300	～50			
SK3	～200	～50			
SUS304	～150	～30	～30		
HPM2T	～300	～50	～30	油溝付は不可	ZB、ZC不可

③ 6≦W≦B−2
④ S≧2
⑤

ナビCode	A≦200	200<A
GRG□	S≦T−3	S≦T−5
GRL□	S≦T−6	S≦T−6

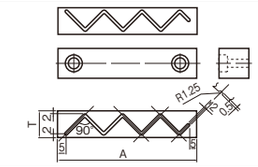
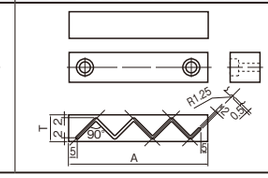
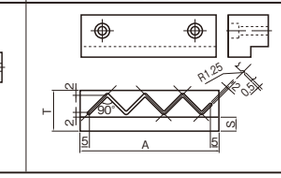
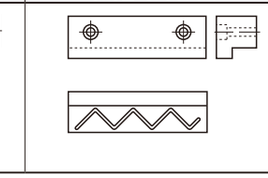
⑥ W−G≧d/2+1
dは穴種選択表を参照。

寸法E・G・X・Yの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
E省略：E=(A−J×K)/2(GRNB・GROB・GRGB・GRLB)
E=(A−F)/2(GRNB・GROB・GRGB・GRLB以外)
G省略：G=B/2(GRS□)
X省略：X=(A−L)/2(全て)
Y省略：Y=B/2　(GRN□・GRO□)
□穴は0(穴無し) 指定可。
N・Z・ZB・M=0を指定する時は、E・F・J・K・Y・G=0を指定
⊗GRNC・GROC・GRGC・GRLCは穴無し不可
N・Z=0を指定する時は、E・F=0を指定（GRS□）
M=0を指定する時は、L・X=0を指定（GRS□）
N・Z・M=0を指定する時は、E・F・G・L・X=0を指定（GRS□）

共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
油溝詳細
各形状において油溝部の形状は以下のようになります。

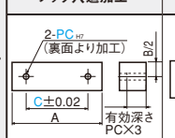
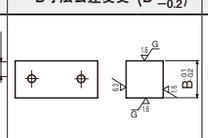
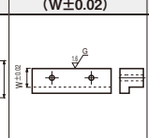
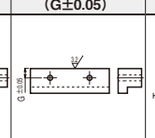
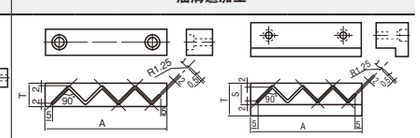
ストレートタイプ GRO□・GRSD～F	ストレートタイプ GRN□・GRSA～C+OFCオプション	L型タイプ GRL□	L型タイプ GRG□+OFCオプション
			

注文例



GRNB − SCM − A156 − B38 − T30 − E42 − J28 − K3 − Z5
GRSC − SCM − A151 − B20 − T20 − E20 − F86 − G12 − N8 − X11 − L66 − M4
GRGB − SCM − A156 − B38 − T30 − W31 − S26 − E42 − J28 − K3 − G18 − Z5

OP オプション

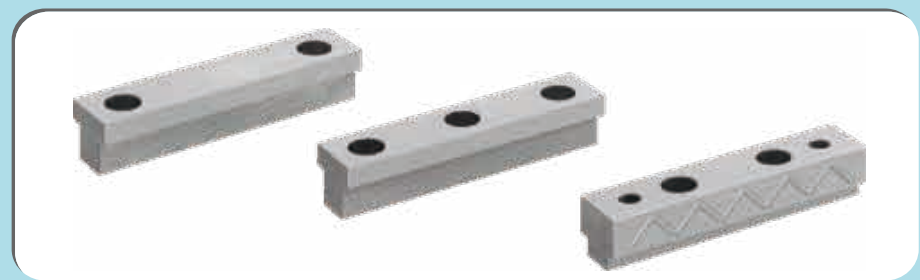
オプション	ノック穴追加工	B寸法公差変更 (B −0.1 −0.2)	W寸法公差変更 (W±0.02)	G寸法公差変更 (G±0.05)	油溝追加工
					

Code	PC	BKC	WKC	GKC	OFC
オプション規格	センターにノック穴を追加工します。PC=4・5・6・8・10(選択範囲) C=指定0.1mm単位 Cの指定が無い場合C=A/2 各穴との間隔は1mm以上必要です。 L型タイプ時はW/2の位置に加工します。	B寸法公差をB −0.1 −0.2 に変更します。	W寸法の公差を変更します。	G寸法の公差を変更します。	油溝の追加工をします。 T>5の時のみ適用 OFCの後にA寸法と同数値を指定。 油溝は片面のみの加工です。両面への加工は油溝付ナビCodeを選定ください。
指定方法	PCを型式末尾に追加 (例)～−PC6−C100	BKCを型式末尾に追加 (例)～−BKC	WKCを型式末尾に追加 (例)～−WKC	GKCを型式末尾に追加 (例)～−GKC	OFCを型式末尾に追加 (例)～−OFC250
@/1 Code	1,000	1,800	1,000	1,000	A寸 @ 40～60: 400 / 61～100: 600 / 101～150: 800 / 151～200: 1,000 / 201～250: 1,100 / 251～350: 1,200 / 351～400: 1,300 / 401～450: 1,400 / 451～500: 1,500
適用商品	材質SK3以外	GRN□・GRO□・GRS□のみ	GRG□・GRL□のみ	GRG□・GRL□のみ	材質Code　HP以外・油溝付タイプ以外

SLIDE GUIDE RAILS —T-SHAPED TYPE—

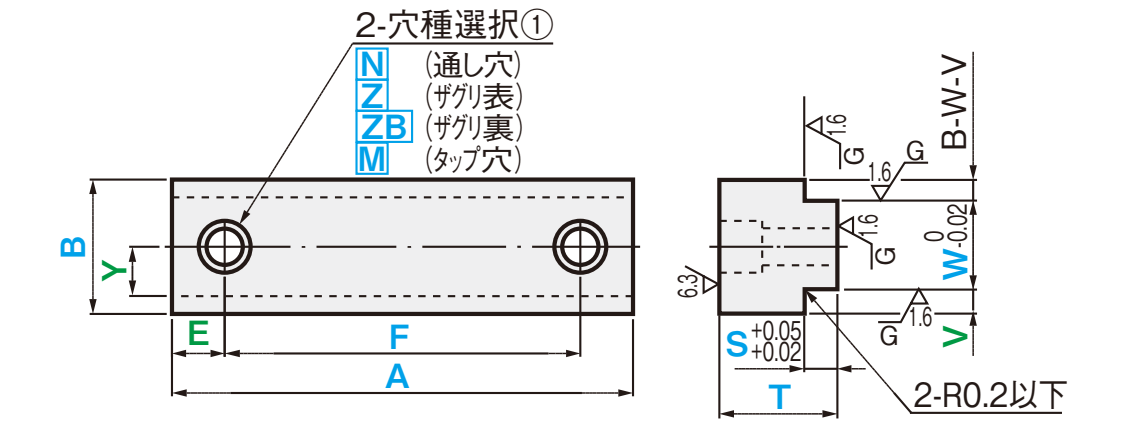
スライドガイド用レール
—T型・油溝付T型タイプ—

RoHS10



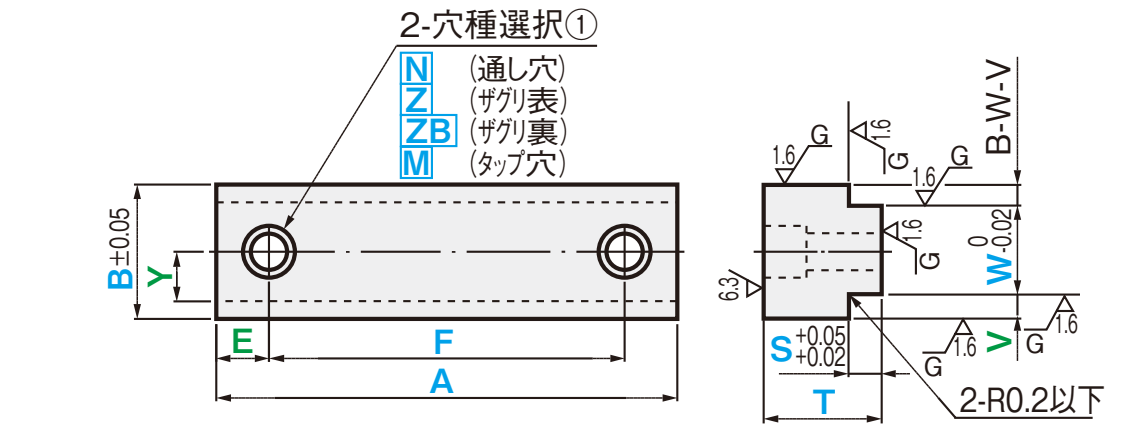
商品検索・ご利用ガイド
商品検索
ご利用ガイド
取付板・ブラケット
板金
フライス -平型・T型-
フライス -L型-
溶接
ベアリング・シャフトホルダ
ベアリングホルダ
シャフトホルダ
その他
スライドガイド関連小物
連結部品
位置決め・治具関連
位置決め
溶接スタンド
支柱クランプ
その他治具関連
板金小物・カバー
板金小物
板金カバー
Cナビマニュアル
加工条件・技術情報
共通加工条件
技術情報
材質処理情報
お取引案内
索引/HP掲載・規格廃止商品
索引
HP掲載商品
規格廃止商品

ナビCode **GRTA** —センター2穴—



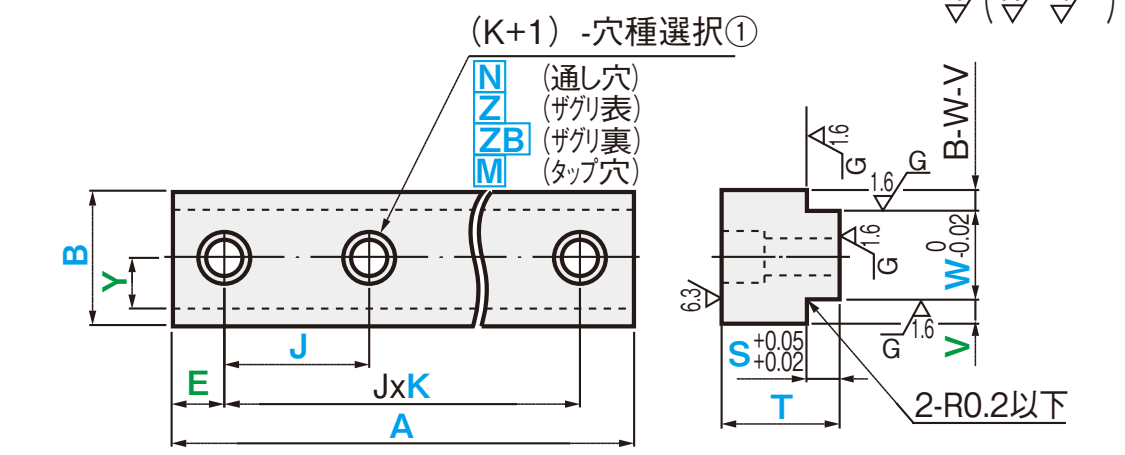
材質A2017の場合、切欠き部 1.6/ となります。
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **GRTD** —油溝付・センター2穴—



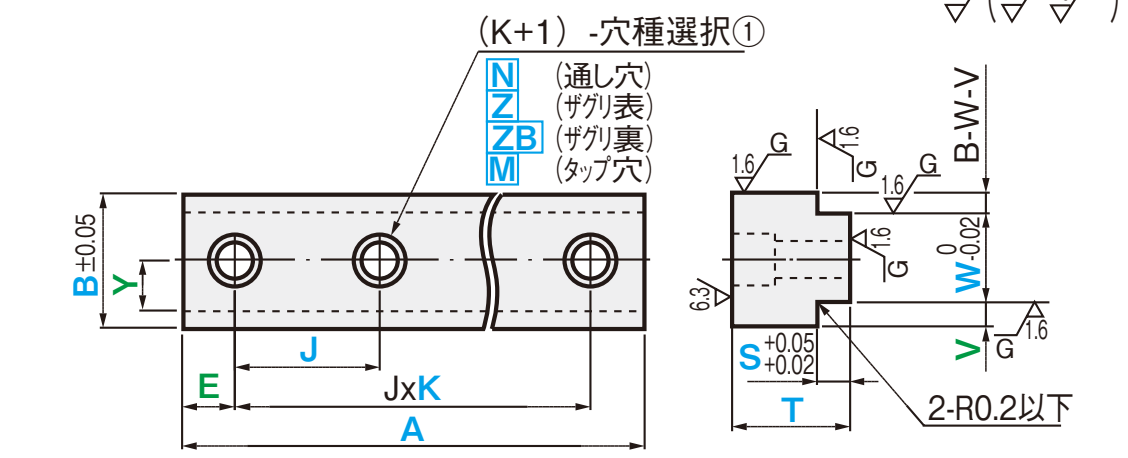
材質A2017の場合、切欠き部 1.6/ となります。
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **GRTB** —センター多孔—



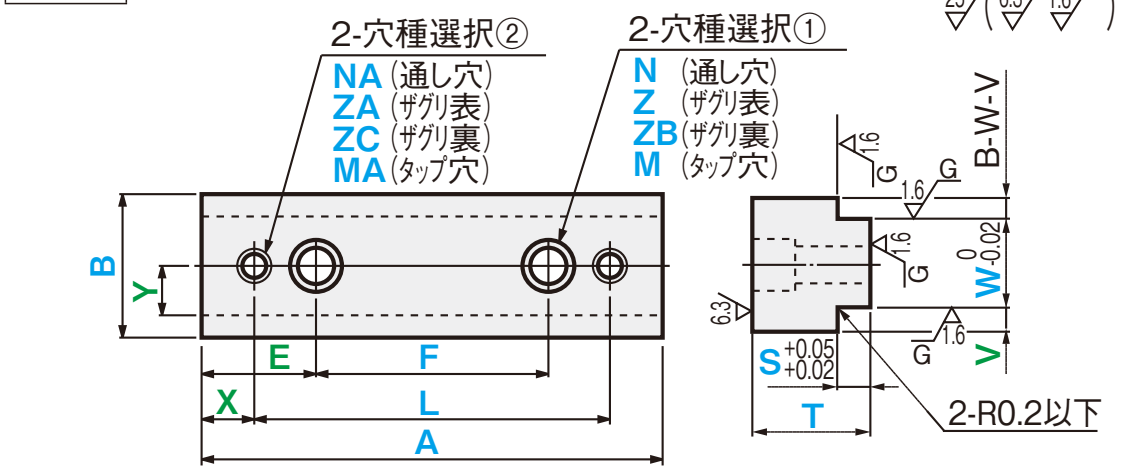
穴数=K+1　J:ピッチ　K:ピッチ数
材質A2017の場合、切欠き部 1.6/ となります。
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **GRTE** —油溝付・センター多孔—



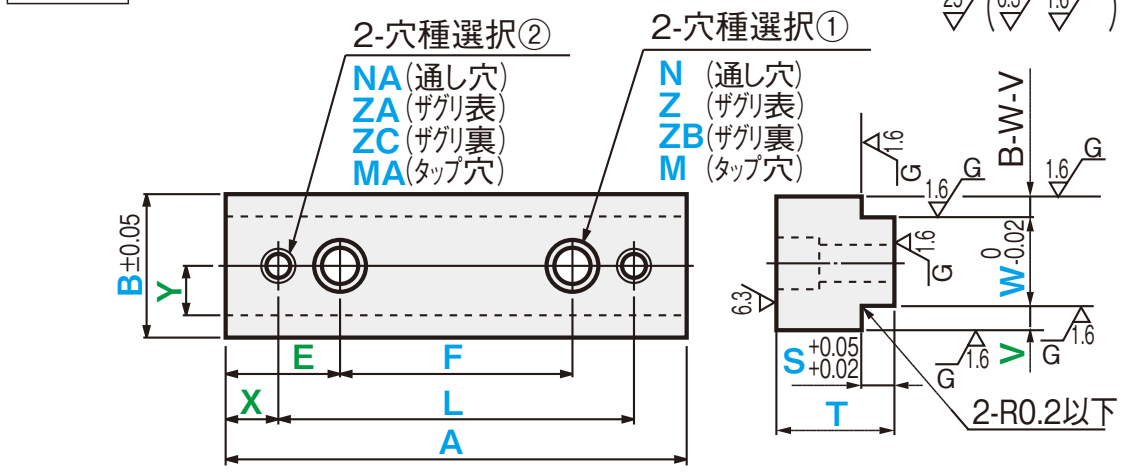
穴数=K+1　J:ピッチ　K:ピッチ数
材質A2017の場合、切欠き部 1.6/ となります。
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **GRTC** —センター2×2穴—



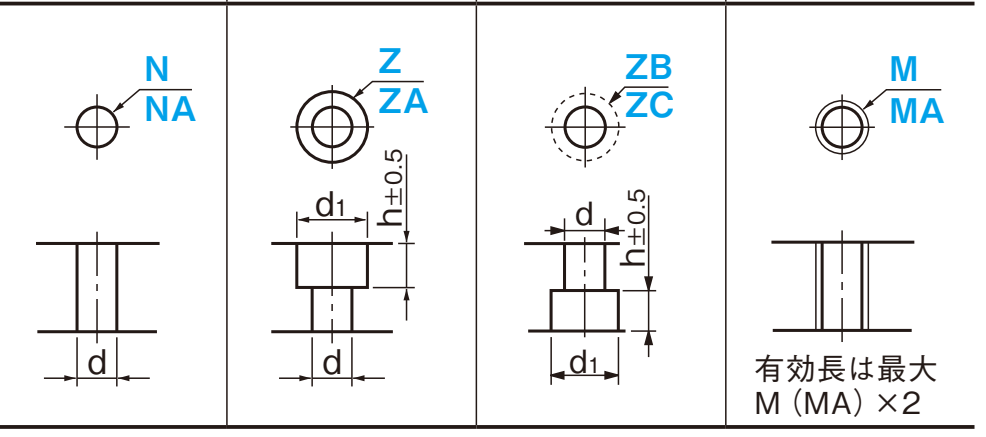
材質A2017の場合、切欠き部 1.6/ となります。
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **GRTF** —油溝付・センター2×2穴—



材質A2017の場合、切欠き部 1.6/ となります。
加工条件 ①・②・③・④

■穴種選択表

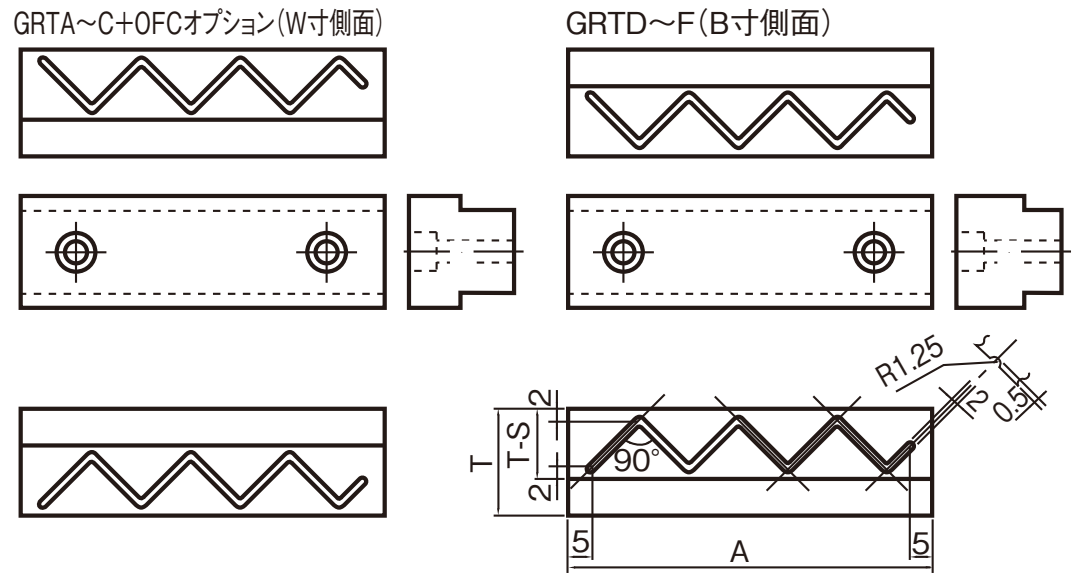
穴種	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏	タップ穴
Code	N・NA	Z・ZA	ZB・ZC	M・MA
形状図				有効長は最大 M (MA) ×2

加工仕様

寸法	ボルト呼び径							
	3	4	5	6	8	10	12	16
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26

■各形状において油溝部の形状は以下のようになります。

GRTA～Cで油溝追加工オプションOFCを使用した時とGRTD～Fでは油溝位置が異なります。



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	パーカー	SCP	8	
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
	窒化 (表面:450HV～)	SCN		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SK3 (56～60HRC)	処理無	SK	8	C
	硬質クロームメッキ	SKR	8	×
SUS304	処理無	SU	5	×
HPM2T相当	処理無	HP	8	C

ストーク料金：500円/1本 (同一サイズ3本以上は一律1,350円)
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

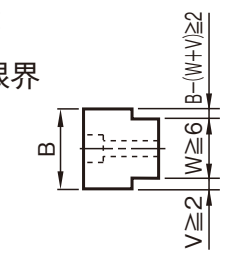
ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	指定0.1mm単位 S	V	W	E	F	J	X	L	ピッチ数 K	0.1mm Y	穴種選択① Code	呼び径	穴種選択② Code	呼び径
GRTA GRTD	SC AC SCB ACW SCP ACB SCM SK SCR SKR SCN SU HP	40 ~ 500	10 ~ 50	4 ~ 50	S	V	W	E	F	—	—	—	—	Y	N Z ZB M	0(穴なし) 3 8 4 10 5 12 6 16	—	—
GRTB GRTE					S	V	W	E	—	J	—	—	2～10	Y			—	—
GRTC GRTF					S	V	W	E	F	—	X	L	—	Y			NA・ZA ZC・MA	3・4・5・6 8・10・12・16

材質HPM2T相当のみ、呼び径16不可

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

① 2≦S≦T−2

② T型の加工限界



③ A寸法により、B・T寸法の指定範囲に制限があります。

A	B	T
40～100	10～50	4～50(※)
101～200	16～50	11～50
201～350	21～50	21～50
351～500	31～50	31～50

※油溝付はT8～

④ 材質により対象商品と寸法・穴種に制限があります。

材質	A	B	T	対象ナビCode	穴種
S45C	～500	～50	～50	全て対応	全て対応
A2017	～300	～50			
SK3	～200	～50			
SUS304	～150	～30	～30		
HPM2T	～300	～50	～30	油溝付は不可	ZB・ZC不可

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

寸法E・X・Y・Vの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
E省略：E=(A−J×K)/2　(GRTB・GRTE)
　　　E=(A−F)/2　(GRTB・GRTE以外)
X省略：X=(A−L)/2　(GRTC・GRTF)
Y省略：Y=W/2
V省略：V=(B−W)/2

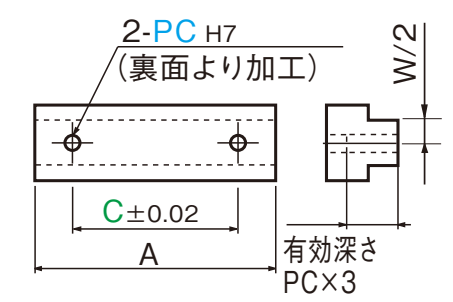
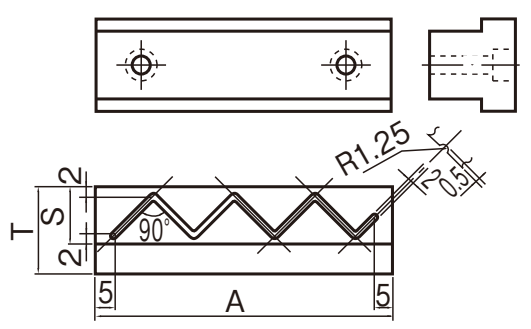
□穴は0(穴無し) 指定可。
N・Z・ZB・M=0を指定するときは、
E・F・Y・J・K=0を指定

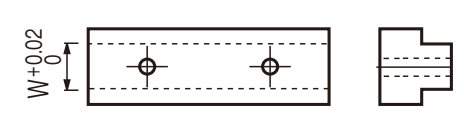
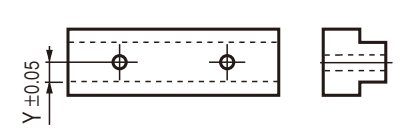
GRTC・GRTFは穴無し不可

ナビCode	材質Code	A	B	T	S	V	W	E	F	J	X	L	K	Y	穴種選択① Code 呼び	穴種選択② Code 呼び	オプション
GRTB	SCM	A156	B38	T30	S10	V10	W18	E42		J28			K3		Z5		

注文例

OP オプション

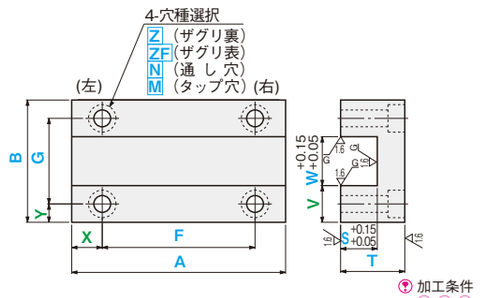
	ノック穴追加工	油溝追加工								
オプション										
Code	PC	OFC								
オプション規格	センターにノック穴を追加工します。 PC=4・5・6・8・10(選択範囲) C=指定0.1mm単位 Cの指定が無い場合C=A/2 各穴との間隔は1mm以上必要です。	油溝の追加工をします。 S>5の時のみ適用 OFCの後にA寸法と同数値を指定。 油溝は両側面につきます。 油溝付タイプの油溝とは位置が異なります(詳細は左ページ)。								
指定方法	PCを型式末尾に追加 (例)～−PC6−C100	OFCを型式末尾に追加 (例)～−OFC250								
@/1Code	1,000	A寸	40～60	61～100	101～150	151～200	201～250	251～350	351～400	401～450	451～500
		@	800	1,200	1,600	2,000	2,200	2,400	2,600	2,800	3,000
適用商品	材質SK3以外	材質Code　HP以外・油溝付タイプ以外								

	W寸法公差変更 (W $^{+0.02}_{0}$)	Y寸法公差変更 (Y±0.05)
オプション		
Code	WKC	YKC
オプション規格	W寸法の公差を変更します。	Y寸法の公差を変更します。
指定方法	WKCを型式末尾に追加 (例)～−WKC	YKCを型式末尾に追加 (例)～−YKC
@/1Code	1,000	1,000
適用商品	全て	全て



Aタイプ

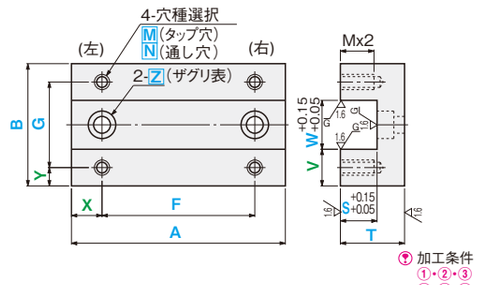
ナビCode GRAA ―2×2穴―



㊦図はZ（ザグリ裏）の場合です。
㊦材質A2017の場合切欠き部1.6/となります。

㊦加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

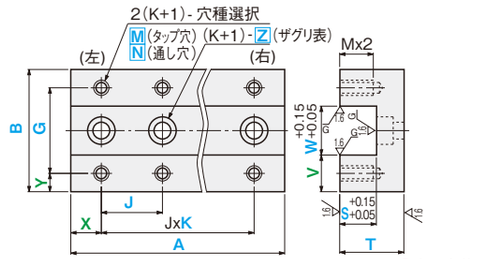
ナビCode GRAB ―センター取付2穴―



㊦材質A2017の場合切欠き部1.6/となります。 ㊦Zは、W/2の位置となります。

㊦加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑨

ナビCode GRAC ―センター取付多孔―

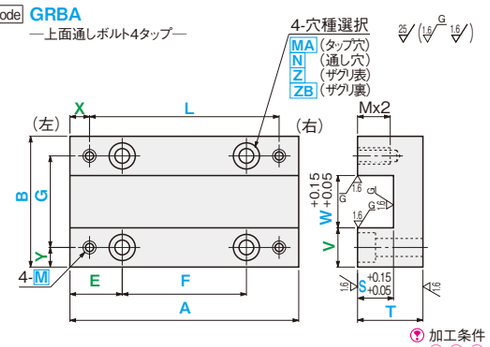


㊦J：ピッチ，K：ピッチ数
㊦材質A2017の場合切欠き部1.6/となります。 ㊦Zは、W/2の位置となります。

㊦加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑨

Bタイプ

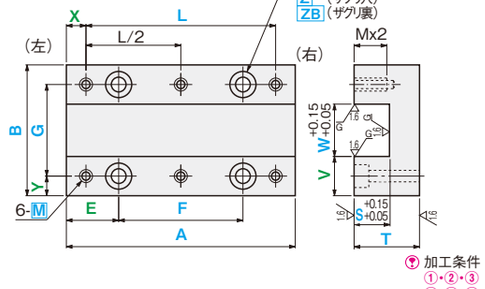
ナビCode GRBA ―上面通しボルト4タップ―



㊦材質A2017の場合切欠き部1.6/となります。

㊦加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑧

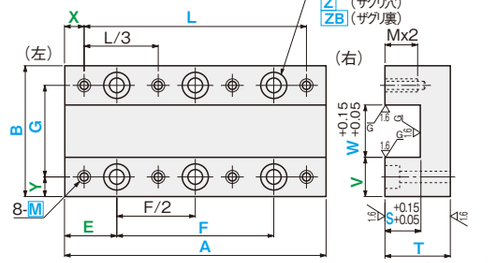
ナビCode GRBB ―上面通しボルト6タップ―



㊦材質A2017の場合切欠き部1.6/となります。

㊦加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑧

ナビCode GRBC ―上面通しボルト8タップ―



㊦材質A2017の場合切欠き部1.6/となります。

㊦加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑧

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	パーカー	SCP	8	
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
	窒化（表面:450HV～）	SCN		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SK3 (56～60HRC)	処理無	SK	8	C
	硬質クロームメッキ	SKR	8	×
SUS304	処理無	SU	5	×

㊦ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
㊦大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

	ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	V	W	S	指定0.1mm単位 X	J	F	ピッチ数 K	0.1mm単位 Y	G	穴種選択 Code	呼び径	ザグリ表 Z
Aタイプ	GRAA	SC SCB SCP SCM SCR SCN AC ACW ACB SK SKR SU	40～500	40～200	15～50	V	W	5～33	X	―	F	―	Y	G	Z ZF N M	0（穴なし） 3 8 4 10 5 12 6 16	―
	GRAB									―	F	―			M		0（穴なし） 3 8 4 10 5 12 6 16
	GRAC									J	―	2～10			N		

	ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	V	W	S	指定0.1mm単位 E	F	Y	G	穴種選択 Code	呼び径	0.1mm単位 X	L	タップ穴 Code	呼び径
Bタイプ	GRBA	SC SCB SCP SCM SCR SCN AC ACW ACB SK SKR SU	40～500	40～200	15～50	V	W	5～33	E	F	Y	G	MA N Z ZB	0（穴なし） 3 8 4 10 5 12 6 16	X	L	M	0（穴なし） 3 8 4 10 5 12 6 16
	GRBB																	
	GRBC																	

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① A2017はA≦300
② SUS304はA≦120,B≦60,T≦30
③ S≦T×2/3
④ S≦W×2
⑤ W寸法により、A寸法の指定範囲に制限があります。

W	A
10≦W≦40	A≦250
41≦W	A>250

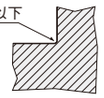
⑥ T寸法により、溝部の加工条件が変わります。

T	加工条件
15≦T≦20	T－S≧8
21≦T	T－S≧5

⑦ Z(ZF)≦T－3
⑧ Z(ZB)≦T－3
⑨ Z≦(T－S)－3

加工仕様

㊦指示なき面取りはC0.2～0.5
㊦隅部詳細 R0.2以下



㊦共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

㊦寸法X・E・Y・Vの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略：X=(A－F)/2（GRAA・GRAB）
X=(A－J×K)/2（GRAC）
X=(A－L)/2（GRB□）
E省略：E=(A－F)/2（GRB□）
Y省略：Y=(B－G)/2
V省略：V=(B－W)/2

㊦□穴は0（穴無し）指定可。
Z・ZF・N・M=0を指定するときはX・Y・F・G=0を指定（GRAA）
M・N=0を指定するときはY・G=0を指定（GRAB・GRAC）
Z=0を指定するときはE・F・J・K・Y=0を指定（GRAB・GRAC）
MA・N・Z・ZB=0を指定するときはE・F=0を指定（GRB□）
M=0を指定するときはX・L=0を指定（GRB□）

注文例

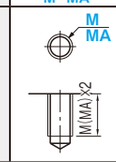
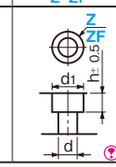
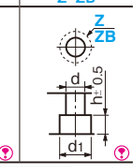
・Aタイプ

ナビCode	材質Code	A	B	T	V	W	S	X	J	F	K	Y	G	穴種選択 Code・呼び	Z	オプション
GRAC	SCB	A242	B60	T48	V15	W31	S23	X16	J70		K3	Y8	G45	M5	Z4	

・Bタイプ

ナビCode	材質Code	A	B	T	V	W	S	E	F	Y	G	穴種選択 Code・呼び	X	L	M	オプション
GRBC	SU	A154	B40	T20	V10	W10	S10	E40	F74	Y5	G25	Z4	X20	L114	M3	

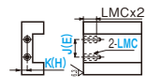
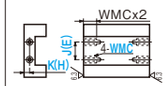
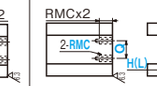
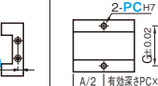
■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N	ザグリ表 Z・ZF	ザグリ裏 Z・ZB
形状図				
加工仕様				

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d-h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	20

㊦ZはナビCodeによって向きが変わりますのでご注意ください。

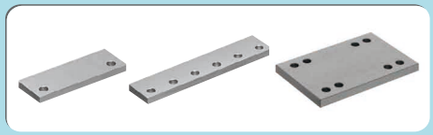
OP オプション

オプション	左側面 タップ穴追加工	両側面 タップ穴追加工	右側面 タップ穴追加工	ノック穴追加工	逃げ溝加工	W寸法公差変更
						
Code	LMC	WMC	RMC	PC	NGC	WKC・WVC
オプション規格	左側面にタップ穴を追加工します。 LMC=3・4・5・6・8・10（選択範囲） E・H・J・K=指定1mm単位 ㊦GRAA～Cの時はH・Eナを GRBA～Cの時はK・Jナを指定	両側面にタップ穴を追加工します。 WMC=3・4・5・6・8・10（選択範囲） E・H・J・K=指定1mm単位 ㊦GRAA～Cの時はH・Eナを GRBA～Cの時はK・Jナを指定	右側面にタップ穴を追加工します。 RMC=3・4・5・6・8・10（選択範囲） L・Q・H=指定1mm単位 ㊦GRAA～Cの時はQ・Lナを GRBA～Cの時はQ・Hナを指定	センターにノック穴を追加工します。 PC=4・5・6・8・10（選択範囲） T≧PC×3の場合、PCの有効深さはPC×3となります。 ただし下穴は貫通。 ㊦PCの指定面に注意	底部に逃げ溝を追加します。 NGCの後にA寸法と同じ数値を指定	W寸の公差を変更します。
指定方法	LMCを型式末尾に追加 (例)～―LMC6－J30－K10	WMCを型式末尾に追加 (例)～―WMC6－J30－K10	RMCを型式末尾に追加 (例)～―RMC6－Q30－H10	PCを型式末尾に追加 (例)～―PC6	NGCを型式末尾に追加 (例)～―NGC150	WKC・WVCを型式末尾に追加 (例)～―WKC
@/1Code	500	1,000	500	1,000	A≦100 @500 101≦A≦200 @1,000 201≦A≦500 @2,000	1,000
適用商品	全て	全て	全て	材質Code SK・SKR以外	全て	材質Code SCN以外

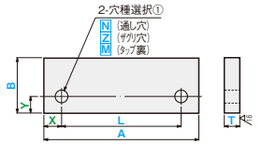
SLIDE GUIDE PLATES

スライドガイド用カバープレート

RoHS10

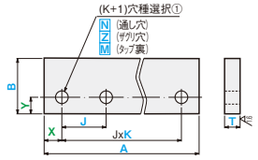


ナビCode **GCSA** —部分カバー2穴—



加工条件 ①

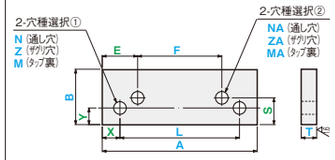
ナビCode **GCSB** —部分カバー多孔—



J：ピッチ　K：ピッチ数

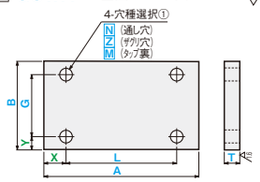
加工条件 ①

ナビCode **GCSC** —部分カバー2×2穴—



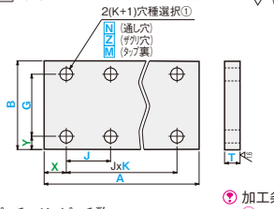
加工条件 ①

ナビCode **GCWA** —全面カバー4穴—



加工条件 ①

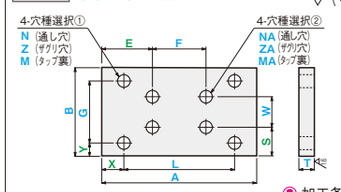
ナビCode **GCWB** —全面カバー多孔—



J：ピッチ　K：ピッチ数

加工条件 ①

ナビCode **GCWC** —全面カバー4×2穴—



加工条件 ①

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	パーカー	SCP	8	
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	×
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
	窒化（表面:450HV～）	SCN		
SK3（56～60HRC）	処理無	SK	8	×
	硬質クロームメッキ	SKR		
A5052	処理無	AM	8	×
	アルマイト(白色)	AMW		
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304	処理無	SU	5	×
HPM2T相当	処理無	HP	8	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）　大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T	指定0.1mm単位 X	指定0.1mm単位 L	指定0.1mm単位 J	ピッチ数 K	指定0.1mm単位 Y	指定0.1mm単位 G	指定0.1mm単位 E	指定0.1mm単位 F	指定0.1mm単位 S	指定0.1mm単位 W	穴種選択① Code	穴種選択② Code	穴種選択①② 呼び径
GCSA	SC	SK	40～500	10～200	5	X	L	—	—	Y	—	—	—	—	—	N	—	0(穴なし)
GCWA	SCB	SKR			6						G							3 8
GCSB	SCP	AM			8		—	J	2～10		—	—	—	—	—	Z	—	4 10
GCWB	SCM	AMW			10						G							5 12
GCSC	SCR	AMB			12		L	—	—		—	E	F	S	—	M	NA ZA MA	6 16
GCWC	SCN	SU HP			15						G				W			

材質HPM2T相当のみ、呼び径16不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）

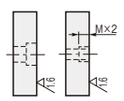
① 材質によりA・B寸法に制限があります。

材質	A	B
S45C	～500	～200
A5052		
SK3	～200	
SUS304	～150	～100
HPM2T	～150	～150

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

ザグリ穴、タップ穴と仕上面の関係は右記になります。
また、T>M×2の場合、タップ深さは右記形状になります。



共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

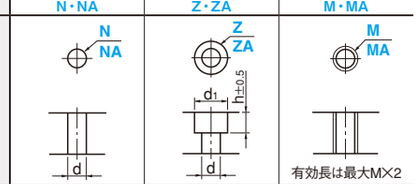
寸法X・E・Y・Sの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略:X=(A−J×K)/2　(GCSB・GCWB)
X省略:X=(A−L)/2　(GCSB・GCWB以外)
E省略:E=(A−F)/2　(GCSC・GCWC)
Y省略:Y=B/2 (GCS□)
Y省略:Y=(B−G)/2 (GCW□)
S省略:S=B/2 (GCSC)
S省略:S=(B−W)/2 (GCWC)

□穴は0(穴無し) 指定可。
N・Z・M=0を指定するときは、
X・L・Y・G・J・K=0を指定
GCSC・GCWCは穴無し不可

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	L	J	K	Y	G	E	F	S	W	穴種選択① Code・呼び	穴種選択② Code・呼び	オプション
GCWB	SU	A155	B61	T5	X21		J31	K4	Y11	G40				N6			

■穴種選択表

穴種	通し穴	ザグリ穴	タップ裏
Code	N・NA	Z・ZA	M・MA
形状図			
加工仕様	有効長は最大M×2		

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d・h	3.4	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26

OP オプション

オプション	T寸法変更	ヘリサート追加工
		
Code	TC	HSC
オプション規格	T寸法を自由に選択できます。 TC=指定1mm単位 3≦TC≦14 TC=3・4の場合A≦200,B≦100 TC<T　材質Code HPはTC≧7 Tの指定必須	ヘリサートを追加します。 T≧M(MA)
指定方法	TCを型式末尾に追加 (例)～—T5･･･TC4	HSCを型式末尾に追加 (例)～—HSC
@/1Code	500	HSC: GCSA 400 / GCSB 800 / GCSC・GCWA 1,200 / GCWB 2,400 / GCWC 2,800
適用商品	全て	材質A5052のみ

SLIDE GUIDE PLATES —FREE HOLE POSITION TYPE—

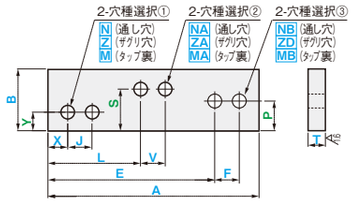
スライドガイド用プレート

—穴位置フリー指定タイプ—

RoHS10

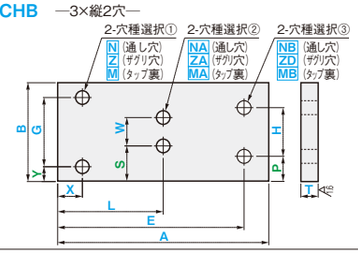


ナビCode **GCHA** —3×横2穴—



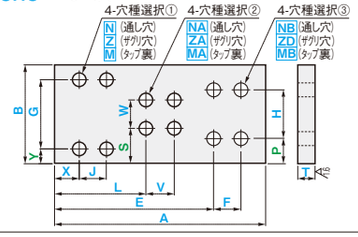
加工条件 ①・②

ナビCode **GCHB** —3×縦2穴—



加工条件 ①・②

ナビCode **GCHC** —3×4穴—



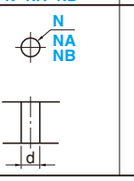
加工条件 ①・②

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	パーカー	SCP	8	
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	×
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
	窒化（表面:450HV～）	SCN		
SK3（56～60HRC）	処理無	SK	8	×
	硬質クロームメッキ	SKR		
A5052	処理無	AM	8	×
	アルマイト(白色)	AMW		
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304	処理無	SU	8	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■穴種選択表

穴種	通し穴	ザグリ穴	タップ裏
Code	N・NA・NB	Z・ZA・ZD	M・MA・MB
形状図			
加工仕様	有効長は最大 M×2		

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T	指定1mm単位 X	J	Y	G	L	V	S	W	E	F	P	H	穴種選択①②③ ①Code	②Code	③Code	呼び径
GCHA	SC	SK	40～500	10～200	5	X	J	Y	—	L	V	S	—	E	F	P	—	N	NA	NB	0(穴なし)
GCHB	SCB	SKR			6													Z	ZA	ZD	3 8
GCHC	SCP	AM			8	X	—	Y	G	L	—	S	W	E	—	P	H	M	MA	MB	4 10
	SCM	AMW			10																5 12
	SCR	AMB			12																6 16
	SCN	SU			15	X	J	Y	G	L	V	S	W	E	F	P	H				

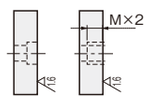
加工条件

(適用条件は図枠内参照)
① SK3はA≦200
② SUS304はA≦150,
B≦100

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

ザグリ穴、タップ穴と仕上面の関係は右記になります。また、T>M×2の場合、タップ深さは右記形状になります。



共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

寸法Y・S・Pの指定を省略可。センターに均等配置になります。
Y省略:Y=B/2 (GCHA)
Y省略:Y=(B−G)/2 (GCHB・GCHC)
S省略:S=B/2 (GCHA)
S省略:S=(B−W)/2 (GCHB・GCHC)
P省略:S=B/2 (GCHA)
P省略:S=(B−H)/2 (GCHB・GCHC)

□穴は0(穴無し) 指定可。
N・Z・M=0を指定するときは、X・J・Y・G=0を指定
NA・ZA・MA=0を指定するときは、L・V・S・W=0を指定
NB・ZD・MB=0を指定するときは、E・F・P・H=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	J	Y	G	L	V	S	W	E	F	P	H	穴種選択① Code・呼び	穴種選択② Code・呼び	穴種選択③ Code・呼び	オプション
GCHC	SC	A300	B50	T10	X20	J20	Y10	G30	L140	V20	S10	W30	E260	F20	P10	H30	Z5	—	MA4	—	ZD5

OP オプション

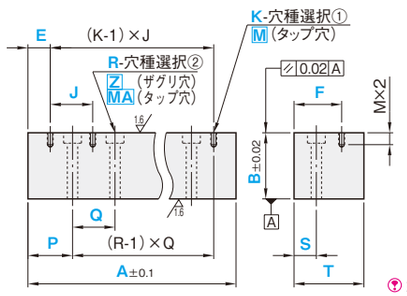
オプション	T寸法変更	ヘリサート追加工
		
Code	TC	HSC
オプション規格	T寸法を自由に選択できます。 TC=指定1mm単位 3≦TC≦14 TC=3・4の場合A≦200,B≦100 TC<T Tの指定必須	ヘリサートを追加します。 T≧M(MA・MB)
指定方法	TCを型式末尾に追加 (例)～—T5･･･TC4	HSCを型式末尾に追加 (例)～—HSC
@/1Code	500	HSC: GCHA 1,800 / GCHB 1,800 / GCHC 3,600
適用商品	全て	材質A5052のみ

スライドガイドベース
—長さ20～500—

RoHS10

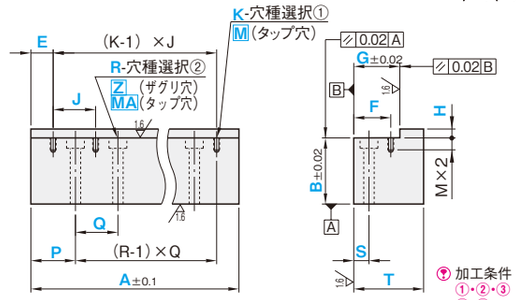


ナビCode **GPAA** —タップ固定—



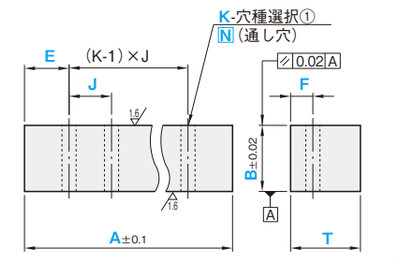
加工条件 ①・②・③
J：ピッチ、K：ピッチ数

ナビCode **GPBA** —段付タップ固定—



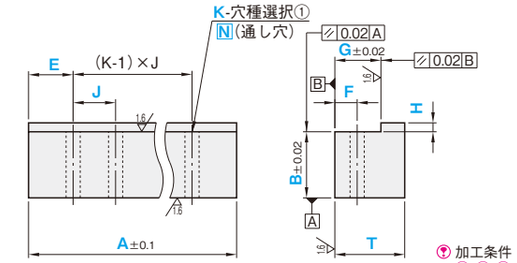
加工条件 ①・②・③・④・⑤
J：ピッチ、K：ピッチ数

ナビCode **GPAB** —ボルト固定—



加工条件 ①・②・③
J：ピッチ、K：ピッチ数

ナビCode **GPBB** —段付ボルト固定—



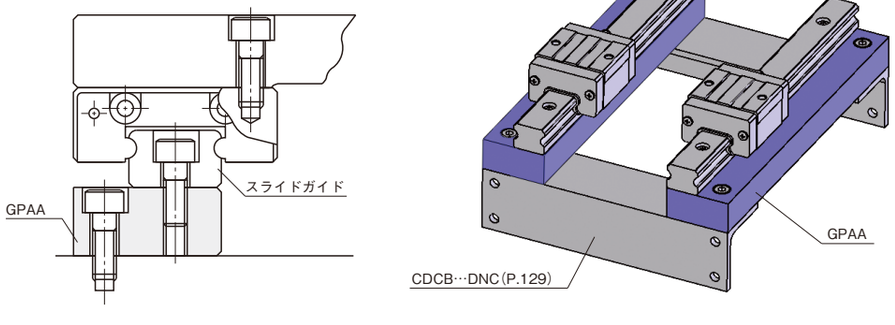
加工条件 ①・②・③・④・⑤
J：ピッチ、K：ピッチ数

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	パーカー	SCP	8	
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	
A5052	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304	処理無	SU	5	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

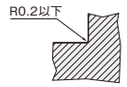
EX



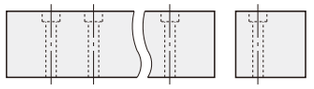
ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	B	T	G	H	0.1mm単位 E	F	J	1個単位 K	穴種選択① Code	呼び	0.1mm単位 P	S	Q	1個単位 R	穴種選択② Code	呼び
GPAA	SC SCB SCP SCM	AM AMW AMB SU	20～500	10～100	6～50	—	—	E	F	J	(0)2～20	M	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	P	S	Q	(0)2～20	Z MA	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16
GPAB												N		—	—	—	—	—	
GPBA						6～48	1～20					M		P	S	Q	(0)2～20	Z MA	
GPBB												N		—	—	—	—	—	

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① SUS304はA≦200,B≦50,T≦30
② B≦A≦B×30
③ T≦A≦T×30
④ B≧H+1
⑤ T≧G

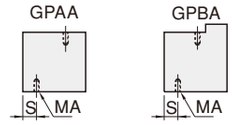
加工仕様
指示無き面取りはC0.2～0.5
隅部詳細



E=0・F=0・J=0・M=0を指定した場合
下記の形状になります。(GPAA・GPBAのみ適用)



MAを指定した場合、下記の形状になります。
(GPAA・GPBAのみ適用)

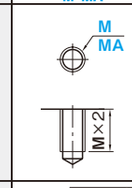
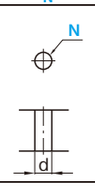
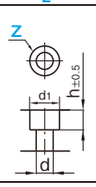


共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。
□穴は0(穴無し) 指定可。
M・N=0を指定するときは、E・F・J・K=0を指定
Z・MA=0を指定するときは、P・S・Q・R=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	G	H	E	F	J	K	穴種選択①Code・呼び	P	S	Q	R	穴種選択②Code・呼び	オプション
GPAA	SC	A500	B50	T40			E50	F30	J50	K8	M5	P100	S25	Q50	R6	Z6	

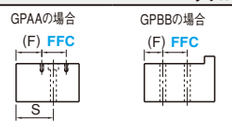
■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴
Code	M・MA	N	Z
形状図			

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26

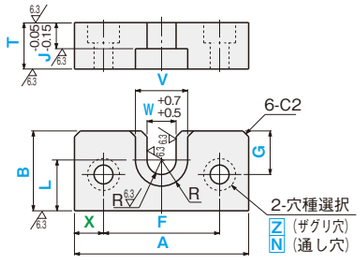
OP オプション

オプション	ダブルホール			逃げ溝加工		ヘリサート追加工
						

Code	FFC		SSC	NGC		HSC
オプション規格	MまたはN穴を2列にします FFC＝指定0.1mm単位		ZまたはMAを2列にします SSC＝指定0.1mm単位 SSC≧MA(Z)＋2	底部に逃げ溝を追加します。 NGCの後にA寸法と同数値を指定		ヘリサートを追加します。 B≧M(MA)
指定方法	FFCを型式末尾に追加 (例)～ーFFC20		SSCを型式末尾に追加 (例)～ーSSC20	NGCを型式末尾に追加 (例)～ーNGC150		HSCを型式末尾に追加 (例)～ーHSC
@/1Code	GPAA・GPBA	1,500	2,000	A≦100	@ 500	2,000
	GPAB・GPBB	2,000		101≦A≦200	1,000	
				201≦A≦500	2,000	
適用商品	全て		GPAA・GPBAのみ	GPBA・GPBBのみ		材質A5052のみ・GPAA・GPBAのみ

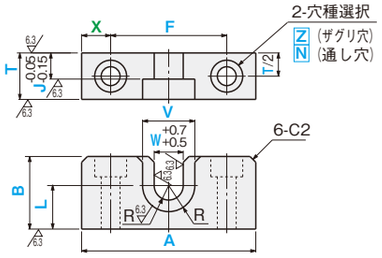


ナビCode **FJAA** —正面取付2穴—



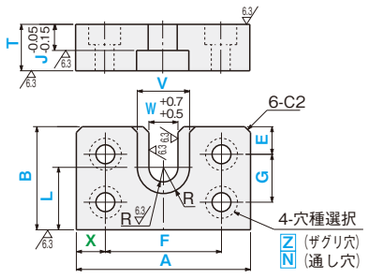
加工条件 ①・②

ナビCode **FJAC** —通しボルト取付—



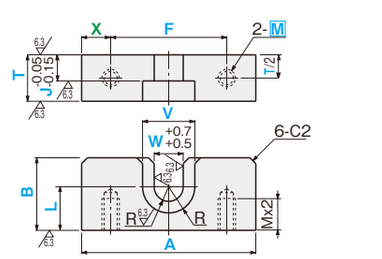
加工条件 ①・②・③

ナビCode **FJAB** —正面取付4穴—



加工条件 ①・②

ナビCode **FJAD** —下面取付—



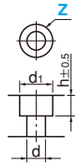
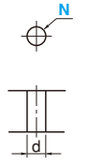
加工条件 ①・②

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	×
	パーカー	SCP		
	ユニクロメッキ	SCU		
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	窒化（表面:450HV～）	SCN		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■穴種選択表

穴種	タップ穴	ザグリ穴	通し穴
Code	M	Z	N
形状図			

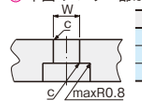
加工仕様

寸法	ボルト呼び径						
	3	4	5	6	8	10	12
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	V	W	指定0.1mm単位 L	J	F	X	E	G	穴種選択 Code	呼び径
FJAA	SC SCB SCP SCU SCC SCM SCN AC ACW ACB SU	30～100	10～80	6～30	8～50	5～30	L	J	F	X	—	G	Z N	0（穴なし） 3·4 5·6 8·10 12
FJAB											E	G		
FJAC											—	—		
FJAD											—	—	M	

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① A≦65の時、W/2+3≦L≦B−2
A>65の時、W/2+5≦L≦B−2
② 2≦J≦T−2
③ Z≧B/10

加工仕様
FA用メカニカル標準部品カタログのフローティングジョイントのホルダとして使用する場合は、オプションWCを指定してください。
指示なき面取りはC0.2～0.5
下図のコーナー部は下表の様になります。

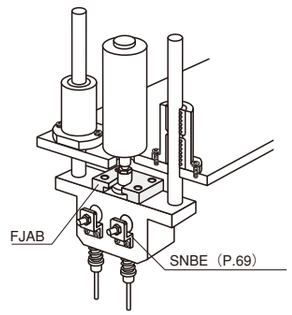


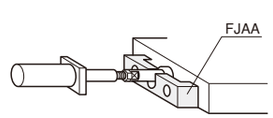
W	C
5～10	0.3
11～20	0.5
21以上	1.0

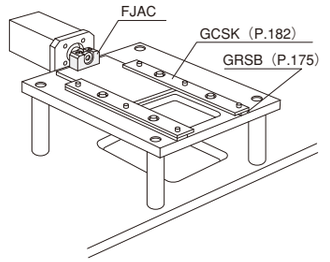
共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。
寸法Xの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略:X=(A−F)/2
□穴は0(穴無し) 指定可。
Z・N・M=0を指定する時は、
F・X・E・G=0を指定

注文例

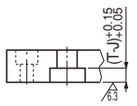
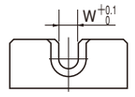
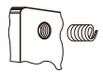
ナビCode	材質Code	A	B	T	V	W	L	J	F	X	E	G	穴種選択Code・呼び	オプション
FJAB	SCM	A82	B54	T20	V32	W16	L25	J12	F68		E12	G30	Z6	







OP オプション

	(T−J) 寸法公差変更 (T−J) ‡8.8ß	W寸法公差変更	ヘリサート追加工
オプション			
Code	TJC	WC	HSC
オプション規格	(T−J) 寸法公差を (T−J) $^{+0.15}_{+0.05}$ に変更します。 Jは一般公差になります。	W寸の公差を変更します。	ヘリサートを追加します。
指定方法	TJCを型式末尾に追加 (例)～−TJC	WCを型式末尾に追加 (例)～−WC	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC
@/1Code	800	800	400
適用商品	FJAA・FJABのみ	全て	材質A2017のみ

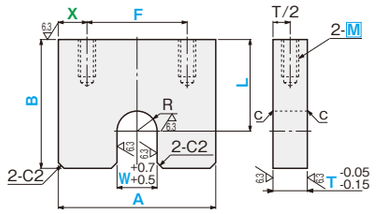
FLOATING JOINT HOLDERS —FLAT-IN TYPE—

フローティングジョイントホルダ
—フラットインタイプ—

RoHS10

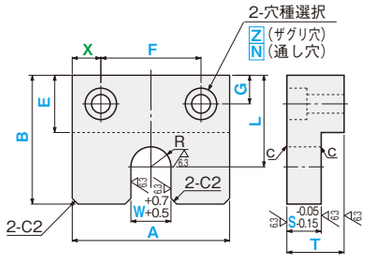


ナビCode **FJBA** —下面取付—



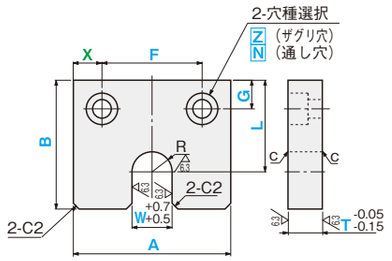
加工条件 ①・③

ナビCode **FJBC** —段付正面取付—



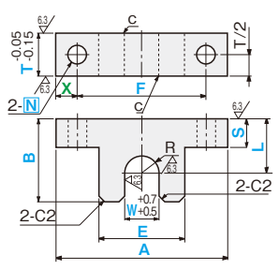
加工条件 ①・③

ナビCode **FJBB** —正面取付—



加工条件 ①・③

ナビCode **FJBD** —T型—



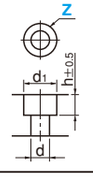
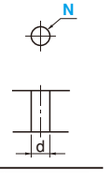
加工条件 ①・②

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	×
	パーカー	SCP		
	ユニクロメッキ	SCU		
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	窒化（表面:450HV～）	SCN		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト（白色）	ACW	8	C
	アルマイト（黒色）	ACB		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■穴種選択表

穴種	タップ穴	ザグリ穴	通し穴
Code	M	Z	N
形状図			
	有効長は最大M×2		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

ナビCode	材質・表面処理 Code			指定1mm単位 A	B	T	指定0.1mm単位 S	E	W	指定0.1mm単位 L	F	X	G	穴種選択 Code	呼び径
FJBA	SC SCB SCP SCU	SCC SCM SCN	AC ACW ACB SU	30～100	20～80	6～25	—	—	5～30	L	F	X	—	M	0（穴なし） 3·4·5 6·8 10·12
FJBB							—	—					G	Z N	
FJBC							S	E					G		
FJBD							3～80	E					—	N	

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① A≦65の時、W/2+3≦L≦B−2
A>65の時、W/2+5≦L≦B−2
② E−W≧8
③ A−W≧8

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
コーナー部Cは下表の様になります。

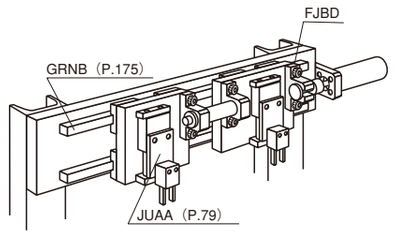
W	C
5～10	0.3
11～20	0.5
21以上	1.0

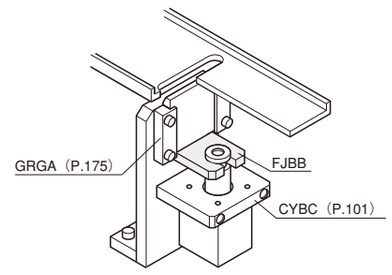
FA用メカニカル標準部品カタログのフローティングジョイントのホルダとして使用する場合は、オプションWCを指定してください。
寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。X省略:X=(A−F)/2
□穴は0（穴無し）指定可。M・Z・N=0を指定する時は、F・G=0を指定
共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

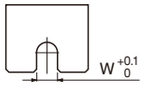
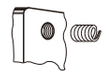
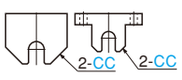
ナビCode	材質Code	A	B	T	S	E	W	L	F	X	G	穴種選択Code·呼び	オプション
FJBD	SCB	A58	B25	T12	S12	E36	W16	L18	F48			N5	

EX





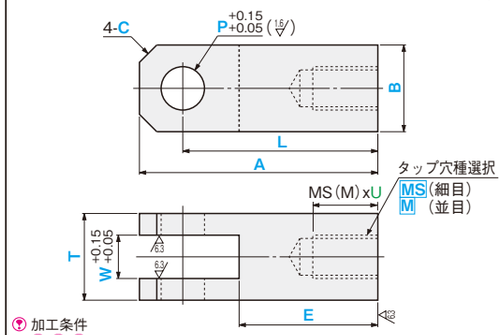
OP オプション

	W寸法公差変更	ヘリサート追加工	コーナーカット変更
オプション			
Code	WC	HSC	CC
オプション規格	W寸の公差を変更します。	ヘリサートを追加します。	コーナーカットを変更します。CC=指定1mm単位 2≦CC≦30
指定方法	WCを型式末尾に追加（例）～—WC	HSCを型式末尾に追加（例）～—HSC	CCを型式末尾に追加（例）～—CC10
@/1Code	800	400	CC2～10: 400 / CC11～20: 600 / CC21～30: 800
適用商品	全て	材質A2017のみ	全て

TSC（T・S寸法公差変更）・WDC（キリ穴加工変更）・WSC（細目タップ穴変更）の規格詳細はCナビでご確認ください。

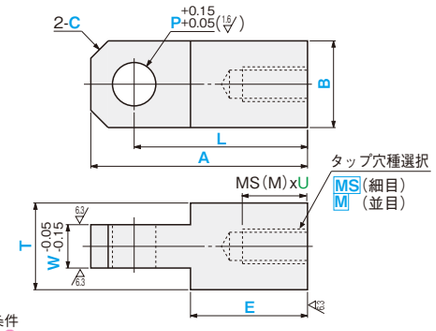


ナビCode **FRKA** —凹型—



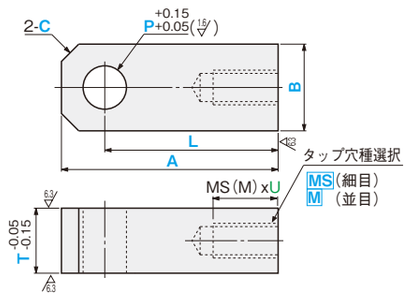
加工条件 ①・②・③

ナビCode **FRKB** —凸型下面取付—



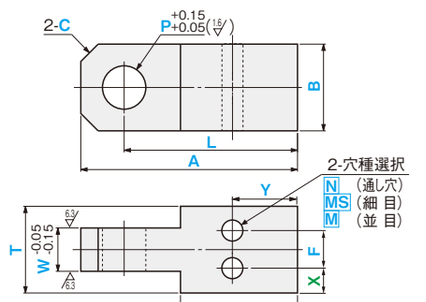
加工条件 ①・②・③

ナビCode **FRKC** —フラット—



加工条件 ②

ナビCode **FRKD** —凸型正面取付—



加工条件 ①・②・③

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	パーカー	SCP	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	B
	窒化(表面:450HV～)	SCN	8	C
	硬質クロームメッキ	SCR		
S45C (45～50HRC)	処理無	SH	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	パーカー	SHP		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

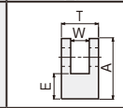
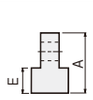
ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	W	指定0.1mm単位 E	L	X	Y	F	1mm単位 P	穴種選択 Code・呼び径		選択 U	1mm単位 C
FRKA	SC SCB SH AC SCP SHB ACW SCM SHP ACB SCN SHM SU SCR	30～100	10～50	8～50	W	E	L	—	—	—	3～20	M	0(穴なし)・3・4・5・6・8 10・12・16・20	1・1.5・2	C
FRKB					W	E	L	—	—	—		MS	0(穴なし)・3・4・5・6・8 10・12・14・16・18・20・22・26		
FRKC					—	—	L	—	—	—		N	0(穴なし)・3・4・5 6・8・10・12	—	
FRKD					W	E	L	X	Y	F					

Nは、FRKDのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 凹型・凸型の加工限界

タイプ	凹型	凸型
形状		
条件式	A-E≦W×5	A−E≦W×10
	A-E≦(T-W)/2×5	
	A-E≦B×10	A−E≦B×10

② C＜B/2
③ 6≦W≦T−4

加工仕様

- 指定なき面取りはC0.2～0.5
- E寸・L寸とタップの関係によっては、下穴が貫通することもあります。
- F=0を指定すると、取付穴は1つになります。(FRKD)
- MS(細目)の適用ピッチ表

タップ	3	4	5	6・8	10・12	14・16・18・20・22・26
ピッチ	0.35	0.5	0.5	0.75	1.25	1.5

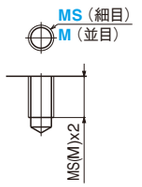
共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

- 寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X省略：X=(T−F)/2
- U寸の指定がない場合、めねじ有効長は呼び径の2倍となります。
- □穴は0(穴無し)指定可。

注文例

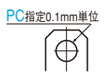
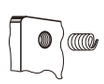
ナビCode	材質Code	A	B	T	W	E	L	X	Y	F	P	穴種選択 Code・呼び	U	C	オプション
FRKA	SHB	A39	B15	T14	W7	E23	L32				P6	MS6		C5	

■穴種選択表

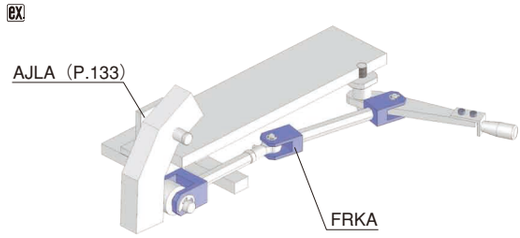
穴種 Code	タップ穴 MS・M	通し穴 N
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14

OP オプション

	P寸法指定単位変更	ヘリサート追加工
オプション		
Code	PC	HSC
オプション規格	P寸法を0.1mm単位で指定できます。 3.1≦PC≦19.9	ヘリサートを追加します。 タップ穴を選択した時のみ適用
指定方法	寸法PをPCに置き換えて指定 (例)～－PC14.3	HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC
@/1Code	500	400
適用商品	全て	材質A2017のみ

EX



CYLINDER CLEVISES —BLOCK TYPE・L-SHAPED TYPE—

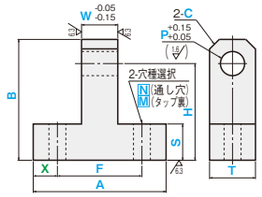
シリンダクレビス
—ブロック・L型—

RoHS10



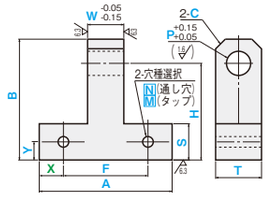
ブロックタイプ

ナビCode CCBA —凸型—



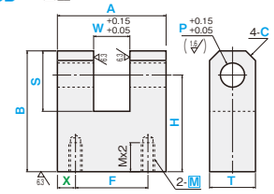
加工条件 ①・②・③

ナビCode CCBE —凸型・正面2穴—



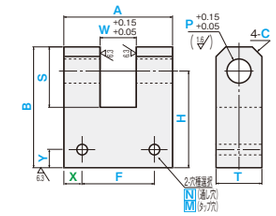
加工条件 ①・②・③

ナビCode CCBB —凹型—



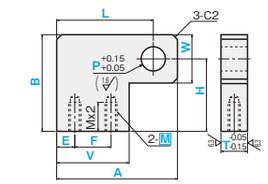
加工条件 ①・②・④

ナビCode CCBF —凹型・正面2穴—



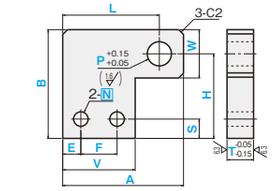
加工条件 ①・②・④

ナビCode CCBC —フラット下面取付2タップ—



加工条件 ⑤

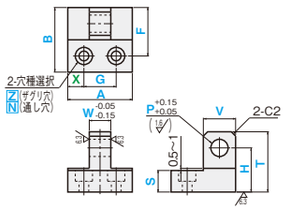
ナビCode CCBD —フラット正面取付2穴—



加工条件 ⑤

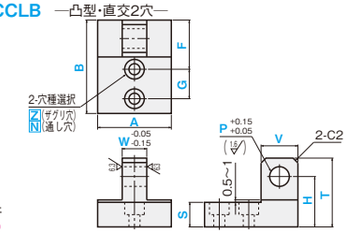
L型タイプ

ナビCode CCLA —凸型・並列2穴—



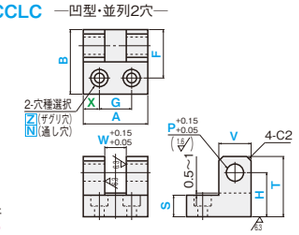
加工条件 ①・③・⑥

ナビCode CCLB —凸型・直交2穴—



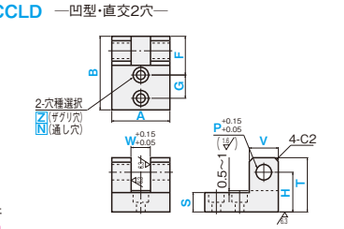
加工条件 ①・③・⑥

ナビCode CCLC —凹型・並列2穴—



加工条件 ①・④・⑥

ナビCode CCLD —凹型・直交2穴—



加工条件 ①・④・⑥

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	パーカー	SCP	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	B
	窒化(表面:450HV～)	SCN	8	C
	硬質クロームメッキ	SCR		
S45C (45～50HRC)	処理無	SH	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	パーカー	SHP		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）　大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。
SCP・SHPはCCL□には対応しておりません。

■ブロックタイプ

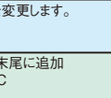
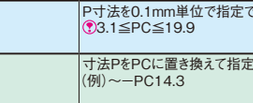
ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	B	T	指定0.1mm単位 V	W	S	X	E	F	Y	穴種選択 Code	呼び径	指定0.1mm単位 L	H	1mm単位 P	1mm単位 C
CCBA	SC	SHB	20～100	20～100	10～40	—	W	S	X	—	F	—	N M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	—	H	3～20	C
CCBB	SCB	SHP				—		S	X	—		—	M		—			
CCBC	SCP	SHM				V		—	—	E		—	M		L			—
CCBE	SCM	AC				—		S	X	—		Y	N M		—			C
CCBF	SCN	ACW				—		S	X	—		Y	N M		—			C
CCBD	SCR	ACB				V		S	—	E		—	N		L			—
	SH	SU																

■L型タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	B	T	指定0.1mm単位 S	V	W	F	X	G	穴種選択 Code	呼び径	0.1mm単位 H	1mm P
CCLA	SC	SHB	12～80	30～80	20～80	S	V	W	F	X	G	Z N	0 (穴なし) 3・4 5・6 8・10 12	H	3～20
CCLB	SCB	SHM								—					
CCLC	SCM	AC								X					
CCLD	SCN	ACW								—					
	SCR	ACB													
	SH	SU													

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 凹型・凸型の加工限界

タイプ	凸型	凹型
形状		
ブロックタイプ	B−S≦W×10	S≦W×5
		S≦(A−W)/2×5
	B−S≦T×10	S≦T×10
		B−S≧5
L型タイプ	T−S≦W×10	T−S≦W×10
		T−S≦(A−W)/2×5
	T−S≦V×10	T−S≦V×10

② C<T/2
③ P≧W/3
④ P≧(A-W)/6
⑤ P≧T/3
⑥ S≧5

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

共通加工条件 ▷P.263**も必ずご確認ください。**

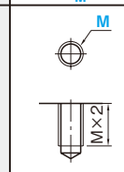
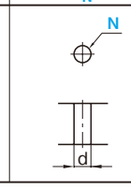
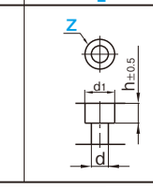
寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=（A−F）/2（ブロックタイプ）
X省略：X=（A−G）/2（L型タイプ）
U寸の指定がない場合、めねじ有効長は呼び径の2倍となります。
□穴は0（穴無し）指定可。
M・N=0を指定するとき、は、E・F・X=0を指定（ブロックタイプ）
Z・N=0を指定する時は、F・X・G=0を指定（L型タイプ）

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	V	W	S	X	E	F	Y	穴種選択Code・呼び	L	H	P	C	オプション
CCBB	SC	A30	B30	T20		W10	S10			F20		M8		H20	P12	C4	

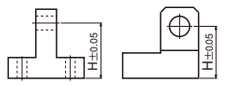
ナビCode	材質Code	A	B	T	S	V	W	F	X	G	穴種選択Code・呼び	H	P	オプション
CCLA	SC	A50	B50	T30	S10	V22	W18	F35		G30	Z6	H21	P8	

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M	通し穴 N	ザグリ穴 Z
形状図			

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

OP オプション

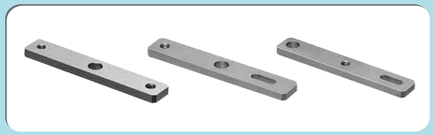
オプション	H寸法公差変更 (H±0.05)	P寸法指定単位変更	ヘリサート追加工	A寸法公差変更 (A $^{-0.05}_{-0.15}$)
				
Code	HKC	PC	HSC	AKC
オプション規格	H寸の公差を変更します。	P寸法を0.1mm単位で指定できます。 ▽3.1≦PC≦19.9	ヘリサートを追加します。 ▽タップ穴を選択した時のみ適用	A寸法の公差を変更します。
指定方法	HKCを型式末尾に追加 (例)～－HKC	寸法PをPCに置き換えて指定 (例)～－PC14.3	HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC	AKCを型式末尾に追加 (例)～－AKC
@/1Code	1,000	500	400	1,200
適用商品	CCBC・CCBD以外	全て	材質A2017のみ ブロックタイプでCCBD以外	CCBB・CCBFのみ

LINKS ― CENTRAL SUPPORT TYPE / LEFT SUPPORT TYPE―

リンク

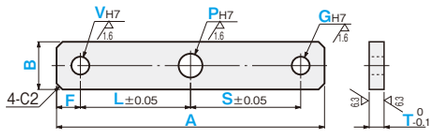
―中央支点タイプ・左支点タイプ―

RoHS10



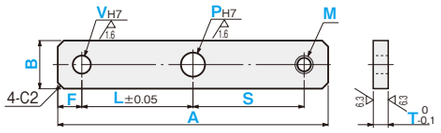
中央支点タイプ

ナビCode LKBA ―2穴―



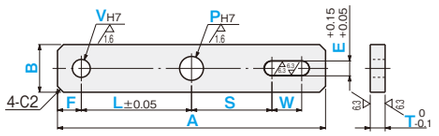
加工条件 ①・②・⑦・⑧

ナビCode LKBB ―1穴×1タップ―



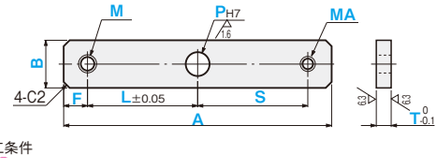
加工条件 ①・②・⑦

ナビCode LKBC ―1穴×1長穴―



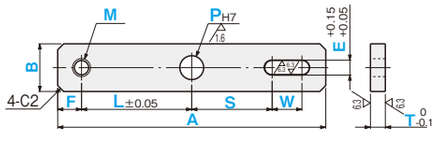
加工条件 ①・②・⑤・⑥・⑦

ナビCode LKBD ―2タップ―



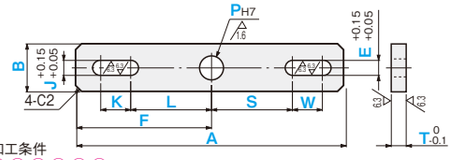
加工条件 ①・②

ナビCode LKBE ―1タップ×1長穴―



加工条件 ①・②・⑤・⑥

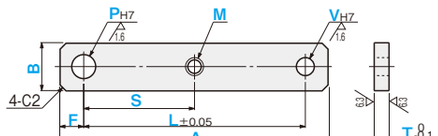
ナビCode LKBF ―2長穴―



加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥

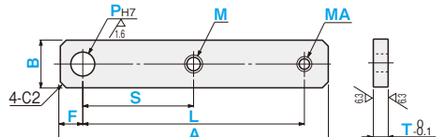
左支点タイプ

ナビCode LKCA ―1タップ×1穴―



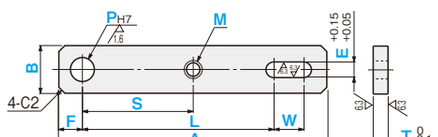
加工条件 ①・②・⑦

ナビCode LKCB ―2タップ―



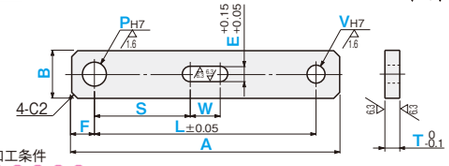
加工条件 ①・②

ナビCode LKCC ―1タップ×1長穴―



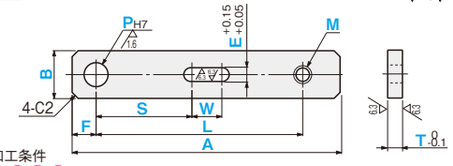
加工条件 ①・②・⑤・⑥

ナビCode LKCD ―1長穴×1穴―



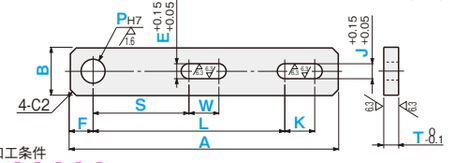
加工条件 ①・②・⑤・⑥・⑦

ナビCode LKCE ―1長穴×1タップ―



加工条件 ①・②・⑤・⑥

ナビCode LKCF ―2長穴―



加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	A200以下 出荷日	A200以下 ストーク	A201以上 出荷日	A201以上 ストーク
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C	8	C
	パーカー	SCP				
	無電解ニッケルメッキ	SCM				
	窒化（表面:450HV～）	SCN				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト(白色)	ACW	8	C	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	―	―

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）

■中央支点タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	0.1mm F	穴種選択 Code	1mm・呼び径	0.1mm単位 K	J	L	1mm単位 P	0.1mm S	穴種選択 Code	1mm・呼び径	0.1mm単位 W	E
LKBA	SC SCB SCP SCM SCN AC ACW ACB SU	50～300	20～50	5～30	F	V	3～30（1mm単位）	―	―	L	3～30	S	G	3～30（1mm単位）	―	―
LKBB								―	―				M	3・4・5・6 8・10・12（呼び径）	―	―
LKBC								―	―				―	―	W	E
LKBD						M	3・4・5 6・8 10・12（呼び径）	―	―				MA	3・4・5・6 8・10・12（呼び径）	―	―
LKBE								―	―				―	―	W	E
LKBF						―	―	K	J				―	―	W	E

■左支点タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	0.1mm F	1mm単位 P	0.1mm S	タップ穴 Code	呼び径	0.1mm単位 W	E	L	穴種選択 Code	1mm・呼び径	0.1mm単位 K	J
LKCA	SC SCB SCP SCM SCN AC ACW ACB SU	50～300	20～50	5～30	F	3～30	S	M	3 4 5 6 8 10 12	―	―	L	V	3～30（1mm単位）	―	―
LKCB										―	―		MA	3・4・5・6 8・10・12（呼び径）	―	―
LKCC										W	E		―	―	―	―
LKCD								―	―	W	E		V	3～30（1mm単位）	―	―
LKCE								―	―	W	E		M	3・4・5・6 8・10・12（呼び径）	―	―
LKCF								―	―	W	E		―	―	K	J

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① SUS304はA≦200
② P≧T/5
③ K≦J×8
④ J≧3
⑤ W≦E×8
⑥ E≧3
⑦ V≧T/5
⑧ G≧T/5

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

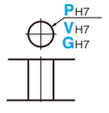
共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

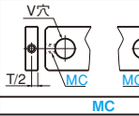
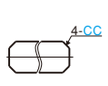
ナビCode	材質Code	A	B	T	F	穴種選択 Code・呼び	K	J	L	P	S	穴種選択 Code・呼び	W	E	オプション
LKBA	SCM	A92	B20	T15	F11	V10			L29	P8	S43	G8			

ナビCode	材質Code	A	B	T	F	P	S	タップ穴 Code・呼び	W	E	L	穴種選択 Code・呼び	K	J	オプション
LKCF	SU	A173	B30	T12	F18	P14	S45	W8		E4	L139	K10		J5	

■穴種選択表

穴種 Code	精度穴 P・V・G	タップ穴 M・MA
形状図		 有効長は最大M（MA）×2

OP オプション

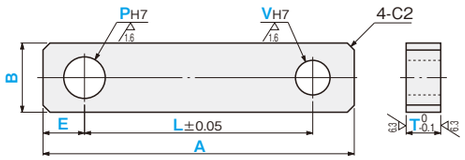
オプション	タップ穴追加工（P穴中心）	キー溝追加工	側面タップ穴追加工	長穴高周波焼入れ	T寸法公差変更 (T -0.05 -0.15)	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
							
Code	PMC	KC	MC	HC	TKC	CC	HSC
オプション規格	P穴を中心にタップ穴を4ヶ所追加工します。 PMC=3・4・5・6・8（選択範囲） Q=指定1mm単位	P穴にキー溝を追加工します。 PによってキーC寸法が決まります。 キー溝詳細は P. 197参照	V穴部側面にタップ穴を追加工します。 MC=3・4・5・6・8（選択範囲）	長穴に高周波焼入れ処理をします。 材質SCは全サイズ5日目出荷になります。 ストークは適用不可 深度0.8～2mm	T寸法の公差を変更します。	CC=指定1mm単位 2≦CC≦10	ヘリサートを追加します。 T≧M（MA）
指定方法	PMCを型式末尾に追加（例）～―PMC4―Q30	KCを型式末尾に追加（例）～―KC	MCを型式末尾に追加（例）～―MC5	HCを型式末尾に追加（例）～―HC	TKCを型式末尾に追加（例）～―TKC	CCを型式末尾に追加（例）～―CC10	HSCを型式末尾に追加（例）～―HSC
@/1Code	900	1,000	300	2,300	1,200	800	400
適用商品	全て	全て	LKBA・LKBB・LKBC・LKCA・LKCDのみ	LK□C・LK□E・LK□F・LKCDのみ 材質SUS304・A2017・SCN(窒化)以外	材質A2017以外	全て	材質A2017で穴種選択M・MAのみ

リンク
−2穴タイプ−

RoHS10

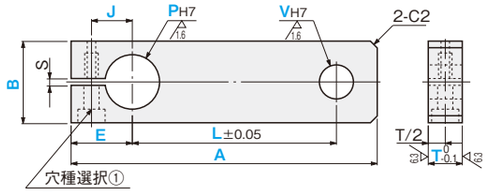


ナビCode LKAA —2穴—



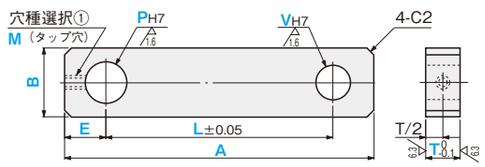
加工条件 ①・②・③

ナビCode LKAC —1クランプ—



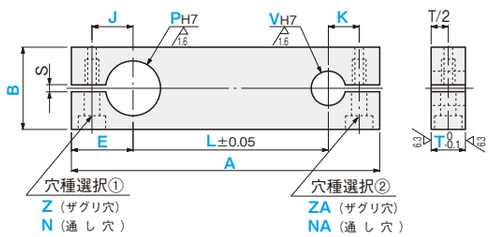
加工条件 ①・②・③

ナビCode LKAB —2穴+止めねじ—



加工条件 ①・②・③

ナビCode LKAD —2クランプ—



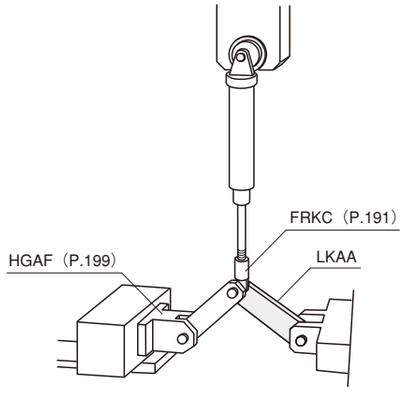
加工条件 ①・②・③

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	A200以下 出荷日	A200以下 ストローク	A201以上 出荷日	A201以上 ストローク
S45C	処理無	SC	3	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C	8	C
	パーカー	SCP				
	無電解ニッケルメッキ	SCM				
	窒化（表面:450HV〜）	SCN				
A2017	処理無	AC	3	×	5	×
	アルマイト（白色）	ACW	8	C	8	C
	アルマイト（黒色）	ACB				
SUS304	処理無	SU	3	×	—	—

ストローク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）

EX



ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	0.1mm E	1mm P	0.1mm L	1mm V	0.1mm J	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm K	穴種選択② Code	呼び径
LKAA	SC SCB SCP SCM SCN AC ACW ACB SU	15〜300	10〜80	5〜30	E	3〜50	L	3〜50	—	—	—	—	—	—
LKAB									—	M	3 4 5 6 8 10 12	—	—	—
LKAC									J	N		—		
LKAD									J	Z		K	ZA NA	3・4・5・6 8・10・12

加工条件
① SUS304はA≦200
② P≧T/5
③ V≧T/5

加工仕様
指示なき面取りはC0.2〜0.5
スリ割り先のタップ有効長は（呼び径）×2となります。
スリット部精度穴はH7公差で加工後、スリット加工します。
スリット加工によってH8程度に開きます。

スリット部詳細寸法

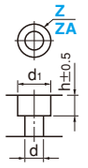
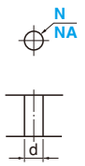
P・V穴	S
3〜6	1.0
7〜29	1.5
30〜49	2.0
50	3.0

共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

注文例

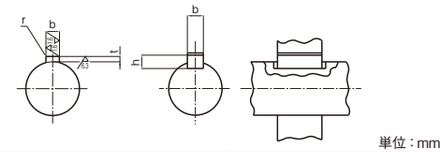
ナビCode	材質Code	A	B	T	E	P	L	V	J	穴種選択①Code・呼び	K	穴種選択②Code・呼び	オプション
LKAB	SCM	A100	B22	T8	E15	P12	L70	V14		M3			

■穴種選択表

穴種Code	タップ穴 M	ザグリ穴 Z・ZA	通し穴 N・NA
形状図			
加工仕様			

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

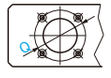
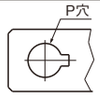
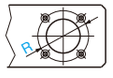
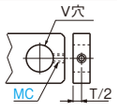
■キー溝詳細寸法（穴）※オプションKC指定時

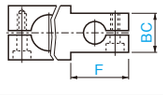
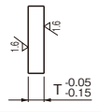
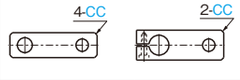


単位：mm

穴径	b 基準寸法	b 許容差（JS9）	t 基準寸法	t 許容量	r	h
6〜7	2	±0.0125	1.0	+0.1 0	0.08〜0.16	2
8〜10	3		1.4			3
11〜12	4	±0.015	1.8			4
13〜17	5		2.3		0.16〜0.25	5
18〜22	6		2.8			6
23〜30	8	±0.018	3.3			7
31〜38	10		3.3	+0.2 0	0.25〜0.4	8
39〜44	12	±0.0215	3.3			9
45〜50	14		3.8			

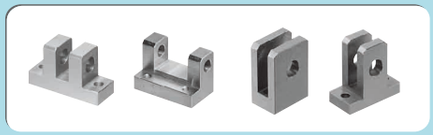
OP オプション

オプション	タップ穴追加工（P穴中心）	キー溝追加工	タップ穴追加工（V穴中心）	側面タップ追加工
				
Code	PMC	KC	VMC	MC
オプション規格	P穴を中心にタップ穴を4ヶ所追加工します。 PMC=3・4・5・6・8（選択範囲） Q=指定1mm単位	P穴にキー溝を追加工します。 Pによってキー溝寸法が決まります。 （キー溝詳細寸法（穴）参照） P≧6	V穴を中心にタップ穴を4ヶ所追加工します。 VMC=3・4・5・6・8（選択範囲） R=指定1mm単位	V穴部側面にタップ穴を追加工します。 MC=3・4・5・6・8（選択範囲）
指定方法	PMCを型式末尾に追加 （例）〜−PMC4−Q30	KCを型式末尾に追加 （例）〜−KC	VMCを型式末尾に追加 （例）〜−VMC4−R40	MCを型式末尾に追加 （例）〜−MC5
@/1Code	900	1,000	900	300
適用商品	LKAAのみ		LKAD以外	

オプション	段付追加工	T寸法公差変更（T −0.05 −0.15）	コーナーカット変更	
				
Code	BC	TKC	CC	
オプション規格	V穴側B寸法を段付に追加工します。 BC・F=指定1mm単位 BC<B F≦100	T寸の公差を変更します。	CC=指定1mm単位 2≦CC≦10	
指定方法	BCを型式末尾に追加 （例）〜−BC38−F40	TKCを型式末尾に追加 （例）〜−TKC	CCを型式末尾に追加 （例）〜−CC10	
@/1Code	1,100	1,200	LKAA・LKAB 800	LKAC 400
適用商品	全て	材質A2017以外	LKAD以外	

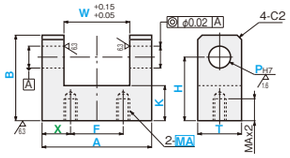
ヒンジベース
—スタンダードタイプ・ナロータイプ—

RoHS10



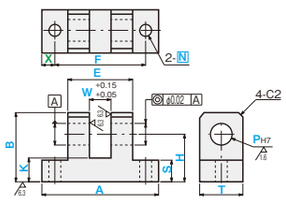
スタンダードタイプ

ナビCode HGAE —U型下面取付—



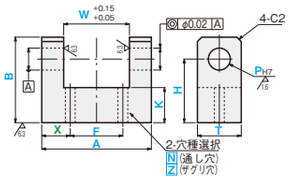
加工条件 ①・③・④・⑤

ナビCode HGAF —π型—



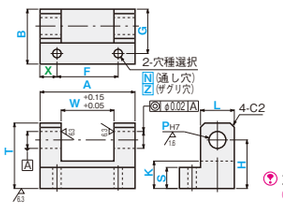
加工条件 ②・③・④・⑤

ナビCode HGAK —U型通しボルト取付—



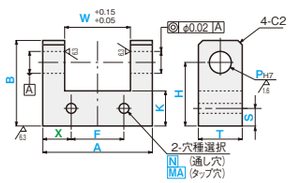
加工条件 ①・③・④・⑤

ナビCode HGAJ —L型—



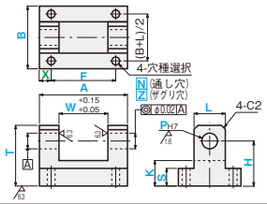
加工条件 ①・③・④・⑤

ナビCode HGAL —U型正面取付—



加工条件 ①・③・④・⑤

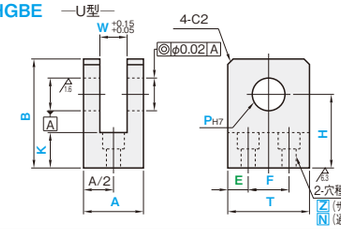
ナビCode HGAH —T型—



加工条件 ①・③・④・⑤

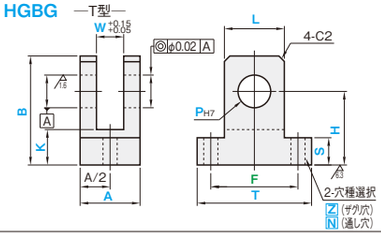
ナロータイプ

ナビCode HGBE —U型—



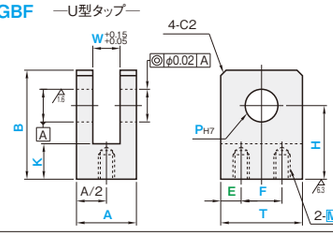
加工条件 ①・③・④ ⑤・⑥

ナビCode HGBG —T型—



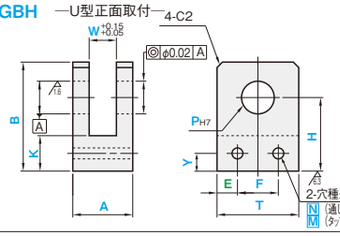
加工条件 ①・③・④ ⑤・⑥

ナビCode HGBF —U型タップ—



加工条件 ①・③・④ ⑤・⑥

ナビCode HGBH —U型正面取付—



加工条件 ①・③・④ ⑤・⑥

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	スタンダードタイプ 出荷日	スタンダードタイプ ストーク	ナロータイプ 出荷日	ナロータイプ ストーク
S45C	処理無	SC	5	B	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB				
	無電解ニッケルメッキ	SCM				
S45C (45〜50HRC)	処理無	SH	8	C	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SHB				
	無電解ニッケルメッキ	SHM				
A5052	処理無	AM	5	B	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	C	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB				
A2017	処理無	AC	5	B	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	C	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS304	処理無	SU	5	B	5	B

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■スタンダードタイプ

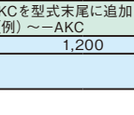
ナビ Code	材質・表面処理 Code	指定 1mm 単位 A	B	T	E	L	W	S	0.1mm 単位 X	F	G	穴種選択 Code	呼び径	0.1mm K	H	1mm P
HGAE	SC SCB SCM SH SHB SHM AM AMW AMB AC ACW ACB SU	20〜200	20〜150	8〜100	—	—	W	—	X	F	—	MA	0 (穴なし)	K	H	3〜50
HGAK					—	—	W	—	X	F	—	N Z	3 4 5 6 8 10 12			
HGAL					—	—	W	S	X	F	—	N MA				
HGAF					E	—	W	S	X	F	—	N				
HGAJ					—	L	W	S	X	F	G	N Z				
HGAH					—	L	W	S	X	F	—					

■ナロータイプ

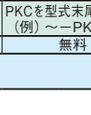
ナビ Code	材質・表面処理 Code	指定 1mm 単位 A	B	T	W	K	L	S	0.1mm H	1mm P	0.1mm 単位 Y	E	F	穴種選択 Code	呼び径
HGBE	SC SCB SCM SH SHB SHM AM AMW AMB AC ACW ACB SU	15〜100	20〜150	15〜100	W	K	—	—	H	3〜50	—	E	F	N Z	0 (穴なし)
HGBF					W	K	—	—			—	E	F	M	3 4 5 6 8 10 12
HGBG					W	K	L	S			—	—	F	N Z	
HGBH					W	K	—	—			Y	E	F	N M	

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 2≦W≦A−4
② 2≦W≦E−4
⑤ K≧5
⑥ T≧A
③ Wの加工条件



④ B・K・Tの加工条件



加工仕様

指示なき面取りは C0.2〜0.5
寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。 X省略:X=(A−F)/2
寸法E・Fの指定を省略可。センターに均等配置になります。 E省略:E=(T−F)/2(HGBE・HGBF・HGBH) F省略:F=(T+L)/2(HGBG)
□穴は0(穴無し)指定可。 MA・Z・N=0を指定する時は、F=0を指定
□穴は0(穴無し)指定可。 M・N・Z=0を指定する時は、Y・E・F=0を指定

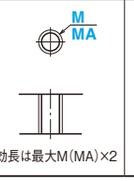
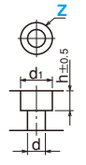
共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビ Code	材質 Code	A	B	T	E	L	W	S	X	F	G	穴種選択 Code・呼び	K	H	P	オプション
HGAE	SCM	−A100	−B82	−T40			−W60			−F60		MA6	−K25	−H40	−P12	

ナビ Code	材質 Code	A	B	T	W	K	L	S	H	P	Y	E	F	穴種選択 Code・呼び	オプション
HGBE	SH	−A30	−B70	−T30	−W15	−K35			−H50	−P10		−E8	−F14	−N5	

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N	ザグリ穴 Z
形状図			

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

OP オプション

商品・寸法によって利用できない場合があります。

オプション	H寸法公差変更 (H±0.05)	A (E) 寸法公差変更 (A (E) −0.05 −0.15)	P寸法公差変更 (P +0.1 +0.05)	廻止めタップ追加工	コーナーカット変更	コーナーR変更	ヘリサート追加工
							
Code	HKC	AKC	PKC	MC	CC	RC	HSC
オプション規格	H寸の公差を変更します。	A寸の公差を変更します。 HGAFタイプはE寸法公差を E −0.05 −0.15 に変更します。	P寸の公差を変更します。	廻止め用のタップ穴を追加工します。 MC=3・4・5・6・8 (選択範囲)	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦10	コーナーをR加工します。 RC=指定1mm単位 2≦RC≦8	ヘリサートを追加します。
指定方法	HKCを型式末尾に追加 (例)〜−HKC	AKCを型式末尾に追加 (例)〜−AKC	PKCを型式末尾に追加 (例)〜−PKC	MCを型式末尾に追加 (例)〜−MC6	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10	RCを型式末尾に追加 (例)〜−RC8	HSCを型式末尾に追加 (例)〜−HSC
@/1Code	1,000	1,200	無料	200	500	600	400
適用商品	全て						HGAE・HGAL・HGBF・HGBHのみ 材質A5052・A2017のみ

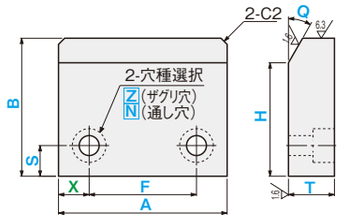
ワークガイド
—プレートタイプ・ブロックタイプ—

RoHS10



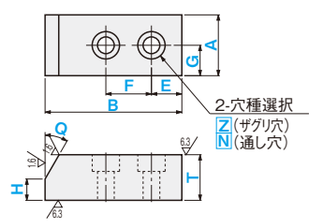
プレートタイプ

ナビCode WGPA —背面取付—



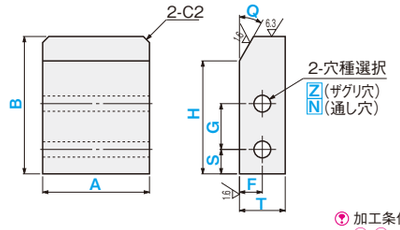
加工条件 ①・⑥

ナビCode WGPC —通しボルト取付—



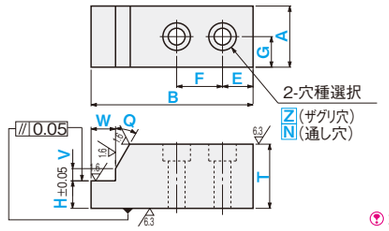
加工条件 ②・⑥

ナビCode WGPB —側面取付—



加工条件 ①・⑥

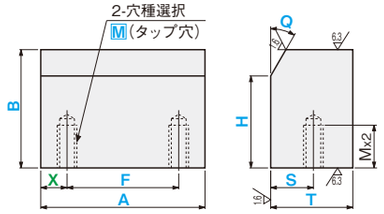
ナビCode WGPD —段付・通しボルト取付—



加工条件 ③・④・⑥

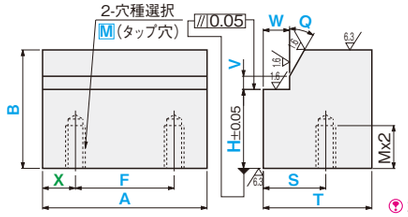
ブロックタイプ

ナビCode WGBA —下面取付—



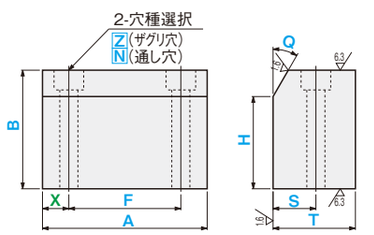
加工条件 ①

ナビCode WGBC —段付・下面取付—



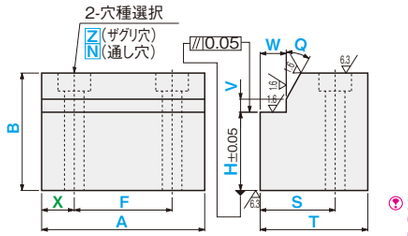
加工条件 ①・③・④

ナビCode WGBB —通しボルト取付—



加工条件 ①・⑤

ナビCode WGBD —段付・通しボルト取付—



加工条件 ①・③・④ ⑤

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	パーカー	SCP	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	×
	窒化（表面:450HV～）	SCN	8	C
SKS93 (56～60HRC)	処理無	SK	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SKB	8	×
	パーカー	SKP		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR		
A7075	処理無	AZ	5	B
	アルマイト(白色)	AZW	8	C
	アルマイト(黒色)	AZB		
SUS304	処理無	SU	5	B

加工条件 ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
加工条件 大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■プレートタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 A	B	T	H	V	W	1°単位 Q	指定0.1mm単位 E	X	F	S	G	穴種選択 Code	呼び径
WGPA	SC SCB SCP SCM SCN SK SKB SKP SKM SKR AZ AZW AZB SU	12.0～50.0	15.0～200.0	3.0～20.0	H	—	—	0°・15°～75°	—	X	F	S	—	Z N	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12
WGPB						—	—		—	—		S	G		
WGPC						—	—		E	—		—	G		
WGPD						V	W		E	—		—	G		

■ブロックタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 A	B	T	H	V	W	1°単位 Q	0.1mm単位 X	F	S	穴種選択 Code	呼び径
WGBA	SC SCB SCP SCM SCN SK SKB SKP SKM SKR AZ AZW AZB SU	10.0～50.0	8.0～200.0	8.0～80.0	H	—	—	0°・15°～75°	X	F	S	M	0（穴なし）
WDBB			8.0～80.0			—	—					Z N	3 4 5 6 8 10 12
WGBC			8.0～200.0			V	W					M	
WGBD			8.0～80.0			V	W					Z N	

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① 2≦H≦B
② 2≦H≦T
③ V≧1
④ W≧1
⑤ Z≧B/15
⑥ B≧80.1のときT≧10.1

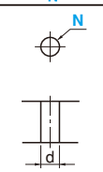
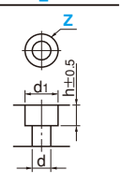
加工仕様
加工条件 指示なき面取りはC0.2～0.5
加工条件 Q＝0（角度無し）が指定可能です。
Q＝0（角度無し）の時、V＝0を指定ください。
またWGPA・WGPB・WGBA・WGBBはH=B,
WGPCはH=T,
WGPDはH+V=T,
WGBC・WGBDはH+V=Bとなるよう指定してください。
加工条件 寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(A−F)/2
加工条件 □穴は0（穴無し）指定可。
M・N・Z=0を指定する時は、E・X・F・S・G=0を指定

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	H	V	W	Q	E	X	F	S	G	穴種選択Code・呼び	オプション
WGPD	SCM	A12.5	B40	T15	H10	V2	W10.5	Q15	E5		F15		G6	N4	
WGBC	SCM	A40.5	B25.4	T25	H10.3	V1.6	W4.8	Q30			F22	S15		M4	

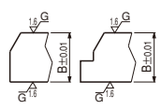
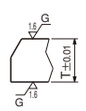
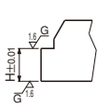
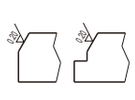
■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M	通し穴 N	ザグリ穴 Z
形状図			

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

OP オプション

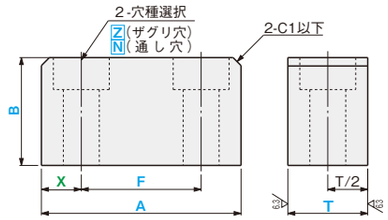
	B寸法公差変更 (B±0.01)	T寸法公差変更 (T±0.01)	H寸法公差変更 (H±0.01)	テーパ部ラップ仕上げ
オプション				
Code	BKC	TKC	HKC	LPC
オプション規格	B寸の公差を変更します。 B≦80のときのみ適用	T寸の公差を変更します。	H寸の公差を変更します。	テーパ部をラップ仕上げします。
指定方法	BKCを型式末尾に追加 (例)～－BKC	TKCを型式末尾に追加 (例)～－TKC	HKCを型式末尾に追加 (例)～－HKC	LPCを型式末尾に追加 (例)～－LPC
@/1Code	1,000	1,000	1,000	800
適用商品	WGPC・WGPD以外 材質A7075以外	WGPC・WGPDのみ 材質A7075以外	WGBC・WGBDのみ 材質A7075以外	全て

HSC（ヘリサート追加工）の規格詳細はCナビでご確認ください。



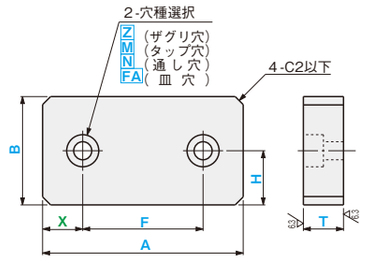
RoHS10

ナビCode **STBA** **STBAT** —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 25/(6.3/)



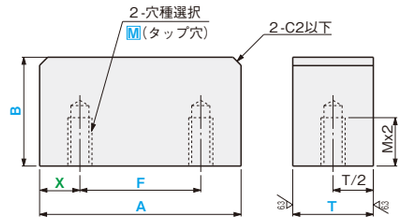
加工条件①

ナビCode **STBC** **STBCT** —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 25/(6.3/)



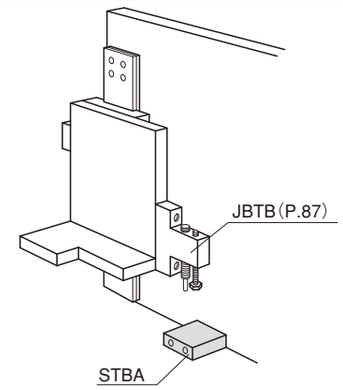
加工条件①

ナビCode **STBB** **STBBT** —板厚選択タイプ— —板厚フリータイプ— 25/(6.3/)



加工条件①

CX



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU		
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
	硬質クロームメッキ	SSR		
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	×
	パーカー	SCP		
	ユニクロメッキ	SCU		
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	硬質クロームメッキ	SCR		
SKS93 (56HRC～)	処理無	SK	8	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	パーカー	SKP		
	ユニクロメッキ	SKU		
	三価クロメート	SKC		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR		
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
A7075	処理無	AZ	3	×
	アルマイト(白色)	AZW	8	×
	アルマイト(黒色)	AZB		
SUS304	処理無	SU	3	×

SCC・SKCはRoHS対応の三価クロメートに変更になりました。
ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T 選択	T フリー	指定0.1mm単位 X	指定0.1mm単位 F	指定0.1mm単位 H	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
STBA STBAT	SS SC SK AM AZ SSB SCB SKB AMW AZW SSP SCP SKP AMB AZB SSU SCU SKU AC ACW SSC SCC SKC ACW SU SSM SCM SKM ACB SSR SCR SKR ACB	20～100	10～50	8・10・13・15 20・22・25・30	8～30 (1mm単位) (板厚フリータイプのみ適用)	X	F	—	Z・N	0(穴なし) (3)・4・5・6 8・(10)・(12)
STBB STBBT								—	M	
STBC STBCT				3・4・5・6・8・10・13 15・20・22・25・30				H	Z・M・N・FA	

⊗( ) 呼び径はFA適用不可

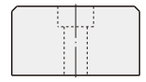
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 材質・寸法・形状別　T/A寸法選択範囲

材質	板厚選択タイプ STBA・STBB	板厚選択タイプ STBC	板厚フリータイプ STB□T
SUS304	20≦A≦60のとき 8≦T≦30 61≦A≦100のとき 10≦T≦30	3≦T≦6のとき 20≦A≦60 8≦T≦30のとき 20≦A≦100	8≦T≦30
上記以外	8≦T≦30		

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
F=0のとき取付穴Z・N・M・FAは1つになります。

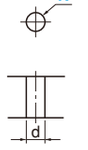
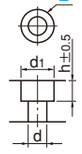
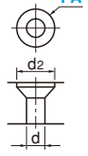


共通加工条件 参照P.263も必ずご確認ください。
寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(A−F)/2
□穴は0(穴無し)指定可。
M・N・Z・FA=0を指定する時は、X・F・H=0を指定

注文例

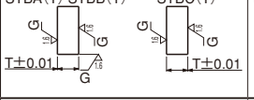
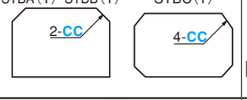
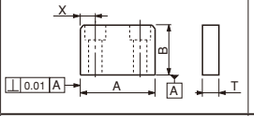
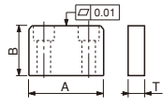
ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	H	穴種選択Code・呼び	オプション
STBB	SKM	A28	B10	T10		F16		M3	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴	皿穴
Code	M	N	Z	FA
形状図	 有効長は最大M×2			
加工仕様				

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20
d2	—	9	11	14	18	—	—

OP オプション

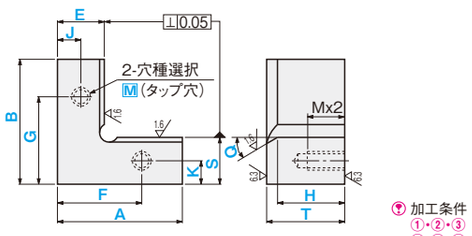
オプション	研磨追加工	コーナーカット変更	直角度変更	平面度変更
	STBA(T)・STBB(T) STBC(T)  T±0.01 G	STBA(T)・STBB(T) 2-CC STBC(T) 4-CC 	 0.01 A A T	 0.01 B A T
Code	GC	CC	KC	HC
オプション規格	上記面を研磨加工します。	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 ☒2≦CC≦10	直角度を0.01に変更します。	平面度を0.01に変更します。
指定方法	GCを型式末尾に追加 (例)～－GC	CCを型式末尾に追加 (例)～－CC10	KCを型式末尾に追加 (例)～－KC	HCを型式末尾に追加 (例)～－HC
@/1Code	1,000	500	2,500	3,000
適用商品	材質A5052・A2017・A7075以外	全て	STBA(T)・STBB(T)の 材質Code SC・SCB・SCP・SCCのみ	

ワークガイド
—L型ガイドタイプ—

RoHS10



	基本形状	勝手違い形状
下面取付	ナビCode **WGLA**	ナビCode **WGLAR**
通しボルト	ナビCode **WGLB**	ナビCode **WGLBR**
段付下面取付	ナビCode **WGLC**	ナビCode **WGLCR**
段付通しボルト	ナビCode **WGLD**	ナビCode **WGLDR**



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦・⑧・⑨

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	パーカー	SCP	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	×
	窒化（表面:450HV～）	SCN	8	C
SKS93 (56～60HRC)	処理無	SK	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SKB	8	×
	パーカー	SKP		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR		
A7075	処理無	AZ	5	B
	アルマイト(白色)	AZW	8	C
	アルマイト(黒色)	AZB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 A	B	T	E	S	H	V	W	1°単位 Q	指定0.1mm単位 F	K	J	G	穴種選択 Code	呼び径
WGLA WGLAR	SC SCB SCP SCM SCN SK SKB SKP SKM SKR AZ AZW AZB SU	10.0～100.0	10.0～100.0	2.0～80.0	E	S	H	—	—	0°15'～75°	F	K	J	G	M	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12
WGLB WGLBR								—	—						Z N	
WGLC WGLCR				3.0～80.0				V	W						M	
WGLD WGLDR								V	W						Z N	

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① H≧2
② T≦A≦T×20+E
③ T≦B≦T×20+S
④ S≦A≦S×20+E
⑤ E≦B≦E×20+E
⑥ Q>0を指定した場合、T−H≧1（WGLA・WGLAR・WGLB・WGLBR）
角度Qの深さは1mm以上必要になります。
⑦ V≧1
⑧ W≧1
⑨ H≧T/2

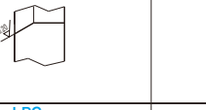
加工仕様

指示無き面取りはC0.2～0.5
逃げ形状は下図の様になります。



T(WGLA・WGLB・WGLAR・WGLBR) T-H(WGLC・WGLD・WGLCR・WGLDR)	φ
～40.0	4～6
40.1～	8～10

Q=0を指定した場合、ナビCodeによってT=H、T=V+Hとなり下記の形状になります。



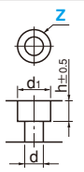
共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

□穴は0（穴無し）指定可。
M・Z・N=0を指定する時は、F・K・J・G=0を指定

注文例

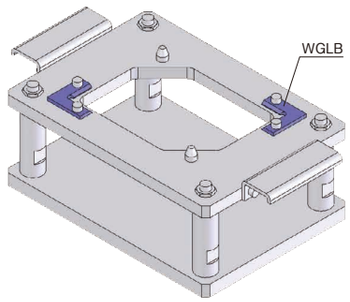
ナビCode	材質Code	A	B	T	E	S	H	V	W	Q	F	K	J	G	穴種選択Code・呼び	オプション
WGLC	SCM	A40	B30	T25	E10	S10	H15.5	V5	W5	Q15	F30	K5	J5	G20	M4	

■穴種選択表

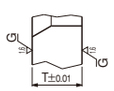
穴種 Code	タップ穴 M	通し穴 N	ザグリ穴 Z
形状図			

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

EX



OP オプション

オプション	T寸法公差変更 (T±0.01)	H寸法公差変更 (H±0.01)	テーパ部ラップ仕上げ	直角度精度変更
				
Code	TKC	HKC	LPC	ZC
オプション規格	T寸法公差を変更します。	H寸法公差を変更します。	テーパ部をラップ仕上げします。	直角度⊥0.02に変更します。
指定方法	TKCを型式末尾に追加 (例)～—TKC	HKCを型式末尾に追加 (例)～—HKC	LPCを型式末尾に追加 (例)～—LPC	ZCを型式末尾に追加 (例)～—ZC
@/1Code	1,000	1,000	800	1,000
適用商品	材質A7075以外	材質A7075以外 WGLC・WGLCR・WGLD・WGLDRのみ	全て	全て

HSC（ヘリサート追加工）の規格詳細はCナビでご確認ください。

WORK GUIDES —L-SHAPED・GUIDE-LESS TYPE—

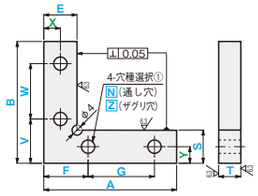
ワークガイド

—L型ガイドレスタイプ—

RoHS10

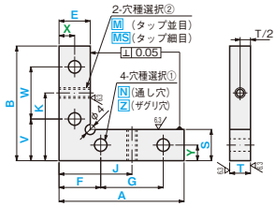


ナビCode **PSLA** —スタンダード—



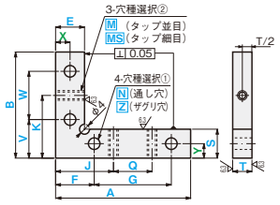
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

ナビCode **PSLB** —1×1サイドタップ—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

ナビCode **PSLC** —1×2サイドタップ—

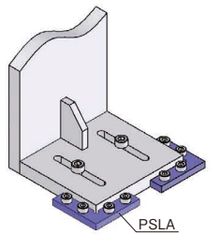


加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	×
	パーカー	SCP		
	ユニクロメッキ	SCU		
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	窒化（表面・450HV～）	SCN		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト（白色）	ACW	8	×
	アルマイト（黒色）	ACB		
SUS304	処理無	SU	3	×

EX

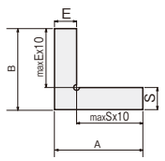


ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T	1mm単位 E	1mm単位 S	指定0.1mm単位 F	G	Y	X	V	W	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	指定0.1mm単位 J	Q	K	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
PSLA	SC	SCN	20～100	20～100	5 6 8 10 12 15 20	E	S	F	G	Y	X	V	W	N Z	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12	—	—	—	—	—
PSLB	SCB SCP SCU SCC SCM	AC ACW ACB SU														J	—	K	M	0（穴なし） (3)・4 5・6 8・10 12
PSLC																J	Q	K	MS	

（ ）呼び径はMのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① A≦T×15
② B≦T×15
③ E≦20
④ S≦20
⑤ A−E≦S×10
⑥ B−S≦E×10



加工仕様

指示無き面取りはC0.2～0.5

MS（細目）の適用ピッチ

タップ径	ピッチ
4・5	0.5
6・8	0.75
10・12	1.0

共通加工条件 ▶P.263も必ずご確認ください。

寸法X・Yの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略：X=E/2
Y省略：Y=S/2

□穴は0（穴無し）指定可。
N・Z=0を指定する時は、F・G・Y・X・V・W=0を指定
M（MS）=0を指定する時は、J・Q・K=0を指定

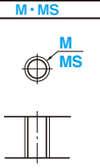
注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	E	S	F	G	Y	X	V	W	穴種選択① Code・呼び径	J	Q	K	穴種選択② Code・呼び径
PSLC	SCM	A55	B45	T6	E12	S12	F15	G33	Y6	X6	V15	W23	N4	J25	Q13	K26	M3

OP オプション

	ヘリサート追加工
オプション	
Code	HSC
オプション規格	ヘリサートを追加します。 E・S≧M
指定方法	HSCを型式末尾に追加 （例）～ーHSC
@/1Code	400
適用商品	PSLB・PSLCの材質A2017のM穴のみ

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MS	通し穴 N	ザグリ穴 Z
形状図			
加工仕様			

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

JOINT BLOCKS —L-SHAPED TYPE—

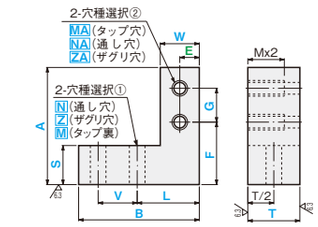
ジョイントブロック

—L型タイプ—

RoHS10

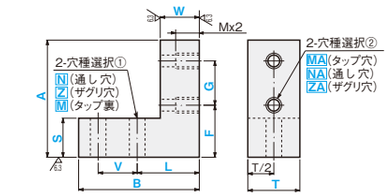


ナビCode **JBLA** —フロント2穴・サイド2穴—



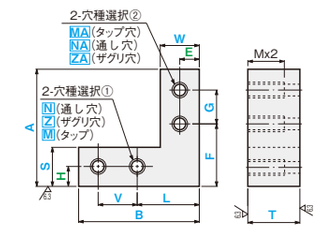
加工条件 ①・②・③ ④

ナビCode **JBLB** —サイド4穴—



加工条件 ①・②・③ ④

ナビCode **JBLC** —フロント4穴—



加工条件 ①・②・③ ④

材質・処理/通常出荷日

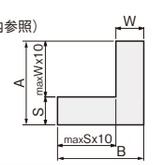
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU		
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	パーカー	SCP		
	ユニクロメッキ	SCU		
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト（白色）	AMW	8	×
	アルマイト（黒色）	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト（白色）	ACW	8	C
	アルマイト（黒色）	ACB		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code			指定1mm単位 A	B	T	W	S	0.1mm単位 V	L	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径			指定0.1mm単位 E	F	G	H	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径		
JBLA	SS	SC	AM	30～200	50～200	10～30	W	S	V	L	N	0（穴なし）	3	6	E				—	MA	0（穴なし）	6
JBLB	SSB	SCB	AMW								Z		4	8		F	G	—	NA		3	8
JBLC	SSP SSU SSM	SCP SCU SCC SCM	AMB AC ACW ACB SU								M		5	10 12	—			H	ZA		4 5	10 12
															E							

加工条件
（適用条件は図枠内参照）

① W≧2
② S≧2
③ A−S≦W×10
④ B−W≦S×10



加工仕様

指示なき面取りは
C0.2～0.5

共通加工条件 ▶P.263も必ずご確認ください。

寸法E・Hの指定を省略可。センターに均等配置になります。
E省略：E=W/2
H省略：H=S/2

□穴は0（穴無し）指定可。
N・Z・M=0を指定する時は、V・L・H=0を指定
MA・NA・ZA=0を指定する時は、E・F・G=0を指定

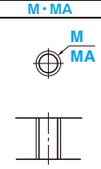
注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	W	S	V	L	穴種選択① Code・呼び	E	F	G	H	穴種選択② Code・呼び	オプション
JBLA	SCM	A42	B54	T12	W14	S20	V16	L20	N5	E7	F25	G10		MA4	

OP オプション

	ヘリサート追加工
オプション	
Code	HSC
オプション規格	T・S≧M・MA（JBLA） W・S≧M・MA（JBLB） T≧M・MA（JBLC）
指定方法	HSCを型式末尾に追加 （例）～ーHSC
@/1Code	800
適用商品	材質A5052・材質A2017のみ

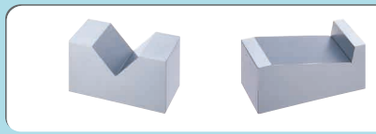
■穴種選択表

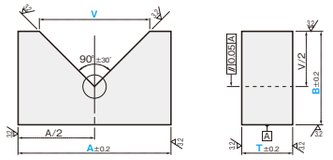
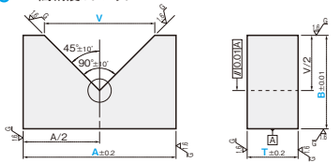
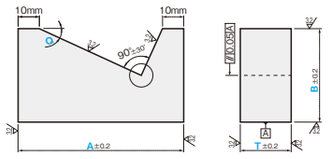
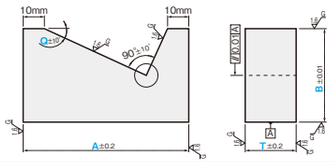
穴種 Code	タップ穴 M・MA	通し穴 N・NA	ザグリ穴 Z・ZA
形状図			
加工仕様			

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

V BLOCKS
V型ブロック

RoHS10



	精度無しタイプ	高精度タイプ
Vブロック	ナビCode **WGVA** —Vブロック—	ナビCode **WGVC** —高精度Vブロック—
		
	⍰ 加工条件 ①	⍰ 加工条件 ①
アングルブロック	ナビCode **WGVB** —アングルブロック—	ナビCode **WGVD** —高精度アングルブロック—
		
	⍰ 加工条件 ②	⍰ 加工条件 ②

MS 材質・処理/通常出荷日

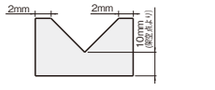
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	8	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	10	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
SKS3 (40HRC～)	処理無	SK	10	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
HPM1 (36HRC～)	処理無	HP	10	×
SUS440C相当 (50HRC～)	処理無	SUH	10	×

⍰ 材質SCM・SKMはWGVA・WGVBのみ適用

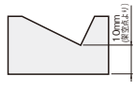
ナビCode	材質・表面処理 Code			1mm単位 A	1mm単位 B	1mm単位 T	1mm単位 V	1°単位 Q
WGVA	SC SCB SCM	SK SKB SKM	HP SUH	50 ～ 100	30 ～ 100	10 ～ 50	10～60	—
WGVB							—	10～30
WGVC	SC SCB	SK SKB	HP SUH	50～80	30 ～ 100	10 ～ 50	10～60	—
WGVD				50～100			—	10～30

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 溝先端部、端部の加工条件
B−V/2≧10



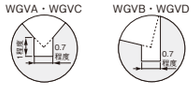
② 溝先端部加工条件
（仕様⍰アングル部寸法図を参照）



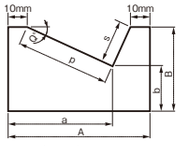
加工仕様

⍰ V溝部は糸面取り、その他の外周部の面取りはC0.3～0.5程度
⍰ V溝部の溝先端部の寸法は加工指示上の寸法であり、架空点となり、下記図のように溝加工となります。

WGVA・WGVC　WGVB・WGVD



⍰ アングル部寸法図



p=（A−20）×cosQ°
a=（A−10）−s×sinQ°
s=（A−20）×sinQ°
b=B−s×cosQ°

■WGVB・WGVD アングル部寸法表（参考値）

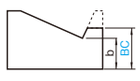
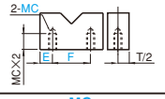
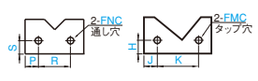
Q°	A=50 p	s	a	BC min. (=b+5)	A=75 p	s	a	BC min. (=b+5)	A=100 p	s	a	BC min. (=b+5)
10	29.5	5.2	39.1	B−11	54.2	9.6	63.3	B−15	78.8	13.9	87.6	B−19
11	29.4	5.7	38.9	B−11	54	10.5	63	B−16	78.5	15.3	87.1	B−20
12	29.3	6.2	38.7	B−12	53.8	11.4	62.6	B−17	78.3	16.6	86.5	B−22
13	29.2	6.7	38.5	B−12	53.6	12.4	62.2	B−18	77.9	18	86	B−23
14	29.1	7.3	38.2	B−13	53.4	13.3	61.8	B−18	77.6	19.4	85.3	B−24
15	29	7.8	38	B−13	53.1	14.2	61.3	B−19	77.3	20.7	84.6	B−25
16	28.8	8.3	37.7	B−13	52.9	15.2	60.8	B−20	76.9	22.1	83.9	B−27
17	28.7	8.8	37.4	B−14	52.6	16.1	60.3	B−21	76.5	23.4	83.2	B−28
18	28.5	9.3	37.1	B−14	52.3	17	59.7	B−22	76.1	24.7	82.4	B−29
19	28.4	9.8	36.8	B−15	52	17.9	59.2	B−22	75.6	26	81.5	B−30
20	28.2	10.3	36.5	B−15	51.7	18.8	58.6	B−23	75.2	27.4	80.6	B−31
21	28	10.8	36.1	B−16	51.3	19.7	57.9	B−24	74.7	28.7	79.7	B−32
22	27.8	11.2	35.8	B−16	51	20.6	57.3	B−25	74.2	30	78.8	B−33
23	27.6	11.7	35.4	B−16	50.6	21.5	56.6	B−25	73.6	31.3	77.8	B−34
24	27.4	12.2	35	B−17	50.2	22.4	55.9	B−26	73.1	32.5	76.8	B−35
25	27.2	12.7	34.6	B−17	49.8	23.2	55.2	B−27	72.5	33.8	75.7	B−36
26	27	13.2	34.2	B−17	49.4	24.1	54.4	B−27	71.9	35.1	74.6	B−37
27	26.7	13.6	33.8	B−18	49	25	53.7	B−28	71.3	36.3	73.5	B−38
28	26.5	14.1	33.4	B−18	48.6	25.8	52.9	B−28	70.6	37.6	72.4	B−39
29	26.2	14.5	32.9	B−18	48.1	26.7	52.1	B−29	70	38.8	71.2	B−39
30	26	15	32.5	B−18	47.6	27.5	51.3	B−29	69.3	40	70	B−40

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	−	材質Code	−	A	−	B	−	T	−	V	−	Q	−	オプション
WGVA	−	SUH	−	A80	−	B50	−	T20	−	V50				

OP オプション

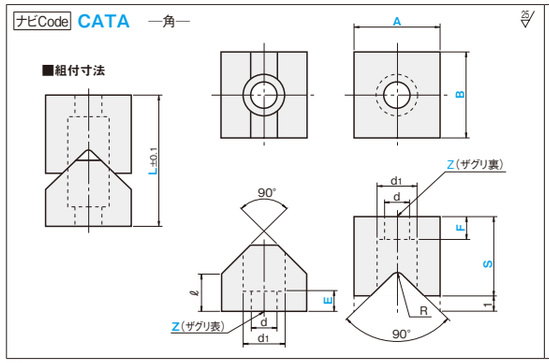
オプション	B寸一部カット	下面タップ追加	取付穴追加
			
Code	BC	MC	FNC・FMC
オプション規格	ワークの止まり部をカットします。 b+5≦BC≦B−1 BC=1mm単位	底面にタップ穴を追加します。 MC=3・4・5・6・8 E・F=1mm単位	正面に取付穴を追加します。 ⍰FNC：通し穴　FMC：タップ穴を追加 FNC・FMC=3・4・5・6・8（呼び径指定） S・P・R・H・J・K=1mm単位
指定方法	BCを型式末尾に追加 （例）～−BC55	MCを型式末尾に追加 （例）～−MC6−E10−F10	FNC・FMCを型式末尾に追加 （例）～−FMC4−J15−K30−H20
@/1 Code	800	600	600
適用商品	WGVB・WGVDのみ	全て	全て

LOCATING BLOCK SETS
キャッチャー

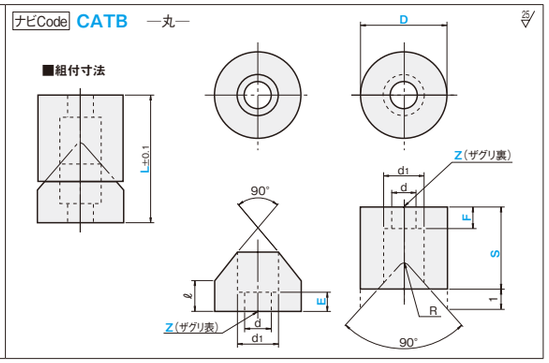
RoHS10



ナビCode **CATA** —角—



ナビCode **CATB** —丸—



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	×
	パーカー	SCP		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A5052	処理無	AM	8	C
	アルマイト(白)	AMW	8	×
	アルマイト(黒)	AMB		
SUS304	処理無	SU	8	C

⍰ ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
⍰ 大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code			指定1mm単位 A	B	D	L	E	F	S	ザグリ穴 Code	呼び径
CATA	SC SCB SCP SCM	AM AMW AMB SU		15～100	15～50	—	20～100	2～8	2～8	S	Z	3・4・5・6・8 10・12・16・20
CATB				—	—	10～40						

加工仕様

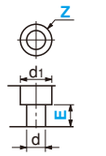
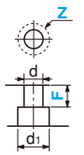
⍰ 指示なき面取りはC0.2～0.5
⍰ R寸法はA寸・D寸によって変わります。（R2～4）
⍰ ℓ=L−S−1となります。
⍰ ザグリ穴の径によって肉厚（A・B・D寸）に制限があります。（詳細は共通加工条件P.263）

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

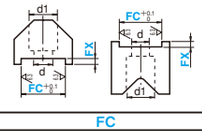
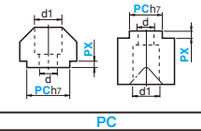
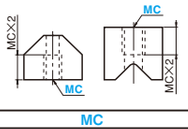
注文例

ナビCode	−	材質Code	−	A	−	B	−	D	−	L	−	E	−	F	−	S	−	ザグリ穴Code・呼び	−	オプション
CATA	−	SCB	−	A20	−	B20			−	L80	−	E3	−	F3	−	S40	−	Z3		

■穴種選択表

穴種	ザグリ表	ザグリ裏
Code	Z	
形状図		
加工仕様	寸法 / ボルト呼び径 3 4 5 6 8 10 12 16 20 d 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11 14 18 22 d1 6.5 8 9.5 11 14 18 20 26 32	

OP オプション

オプション	組付溝追加工	組付インロー追加工	タップ穴変更
			
Code	FC	PC	MC
オプション規格	組付用の溝を追加工します。 FC・FX=指定1mm単位 ⍰d+2≦FC≦A−2 ⍰1≦FX≦E(F) −2	組付用のインローを追加工します。 PC・PX=指定1mm単位 ⍰d+2≦PC≦D−2 ⍰1≦PX≦E(F) −2	取付穴をタップ穴に変更します。 MC=3・4・5・6・8・10・12・16（選択範囲） ⍰タップ深さ=MC×2 ⍰MC≦A(D) −6 ⍰E・F寸は指定不要
指定方法	FCを型式末尾に追加 （例）～−FC10−FX2	PCを型式末尾に追加 （例）～−PC−PX2	寸法ZをMCに置き換えて指定 （例）～−MC6
@/1 Code	800	800	400
適用商品	CATAのみ	CATBのみ	全て

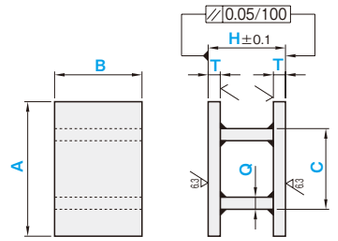
WELDED STAND PLATES —PLATE TYPE—

溶接スタンド
—プレートタイプ—

RoHS10

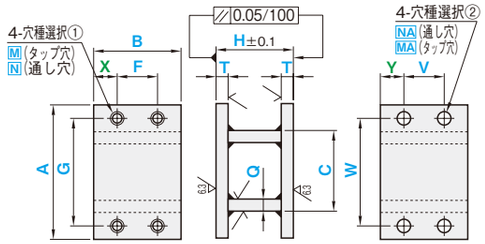


ナビCode **YSPF** —穴無し—



加工条件 ①・②・③

ナビCode **YSPG** —4穴×4穴—

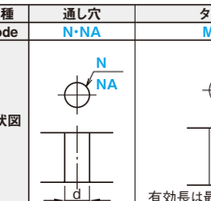


加工条件 ①・②・③

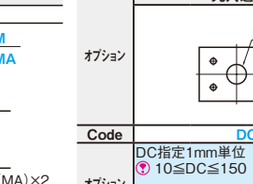
■Cナビ専用ナビCode（H寸法公差・平行度 精級（±0.02））

ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

YSPF-1



YSPG-1



NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400焼鈍し＋ショットブラスト	処理無	SA	8	×
	四三酸化鉄皮膜	SAB		
	無電解ニッケルメッキ	SAM	10	
A5052ショットブラスト	処理無	AB	8	
	アルマイト(白色)	ABW	10	
	アルマイト(黒色)	ABB		
SUS304ショットブラスト	処理無	SUB	8	

ナビCode	材質・表面処理 Code		選択 T	指定1mm単位 A	B	H	C	選択Q SS400	A5052 SUS304	0.1mm単位 X	F	G	穴種選択① Code	呼び	指定0.1mm単位 Y	V	W	穴種選択② Code	呼び
YSPF	SA SAB SAM	AB ABW ABB SUB	10 12 15	80〜400	50〜300	70〜300	62〜300	6 9 12	6 10 12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
YSPG										X	F	G	M N	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·12·16	Y	V	W	NA MA	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·12·16

加工条件

（適用条件は図枠内参照）
① B≦A
② H−T×2≧50
③ C−Q×2≧50

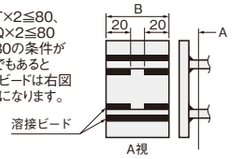
加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2〜0.5
- 接合部は溶接構造になります。

溶接ビード

材質	ビード長さ(f)
SS400	max10
A5052	max15
SUS304	max10

- H−T×2≦80、C−Q×2≦80 B≧80の条件が1つでもあると溶接ビードは右図の様になります。



- 溶接ビードと穴の干渉に注意



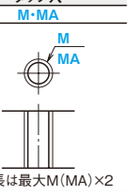
共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

- 寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X 省略：X=（B − F）/2
  Y 省略：Y=（B − V）/2
- □穴は0(穴無し）指定可。
  N・M=0 を指定する時は、X・F・G=0 を指定
  NA・MA=0 を指定する時は、Y・V・W=0 を指定

注文例

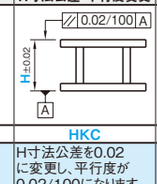
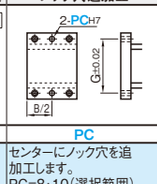
ナビCode	材質Code	T	A	B	H	C	Q	X	F	G	穴種選択① Code・呼び	Y	V	W	穴種選択② Code・呼び	オプション
YSPF	SA	T10	A120	B100	H75	C82	Q12									

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴
Code	N·NA	M·MA
形状図		
		有効長は最大M(MA)×2

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18

OP オプション

	丸穴追加工	H寸法公差・平行度変更	ノック穴追加工	ヘリサート追加工
オプション				
Code	DC	HKC	PC	HSC
オプション規格	DC指定1mm単位 10≦DC≦150	H寸法公差を0.02に変更し、平行度が0.02/100になります。 H≦200	センターにノック穴を追加工します。 PC=8·10（選択範囲） 穴がビードにかぶさる場合、PCの有効深さはPC×1となります。ただし下穴は貫通。	タップ穴にヘリサートを挿入します。 T≧M(MA) タップ穴を選択した場合のみ適用
指定方法	DCを型式末尾に追加 (例)〜−DC80	HKCを型式末尾に追加 (例)〜−HKC	PCを型式末尾に追加 (例)〜−PC8	HSCを型式末尾に追加 (例)〜−HSC
@/1 Code	DC10〜20: 500 / DC21〜40: 800 / DC41〜80: 1,600 / DC81〜150: 2,400	4,000	1,800	片面のみ: 800 / 両面: 1,600
適用商品	全て	材質A5052以外	YSPGのみ	YSPGで材質A5052のみ

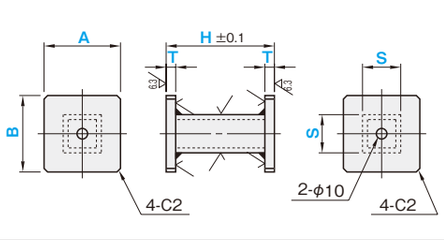
WELDED STAND PLATES —HARDENABILITY BAND STEEL TYPE—

溶接スタンド
—形鋼タイプ—

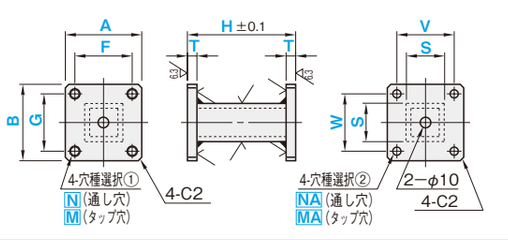
RoHS10



ナビCode **YSQH** —四角鋼・穴無し—



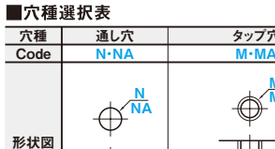
ナビCode **YSQJ** —四角鋼・4穴×4穴—



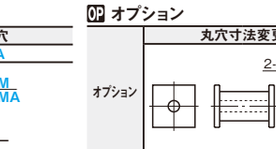
■Cナビ専用ナビCode（H寸法公差・平行度 精級（±0.05）・ノック穴付）

ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

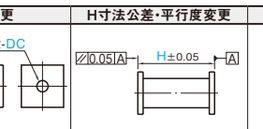
YSQH-1



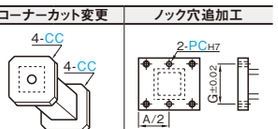
YSQJ-1



YSQJ-2



YSQJ-3



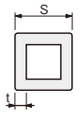
NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400焼鈍し＋ショットブラスト	処理無	SA	8	×
	四三酸化鉄皮膜	SAB		
	無電解ニッケルメッキ	SAM	10	
SUS304ショットブラスト	処理無	SUB	8	

ナビCode	材質・表面処理 Code		T SS400	T SUS304	指定1mm単位 A	B	H	選択 S	指定0.1mm単位 F	G	穴種選択① Code	呼び	指定0.1mm単位 V	W	穴種選択② Code	呼び
YSQH	SA SAB SAM	SUB	9 12 16	10 12 15	100〜200	100〜200	80〜300	75 100	—	—	—	—	—	—	—	—
YSQJ									F	G	N M	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·12·16	V	W	NA MA	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·12·16

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2〜0.5
- 四角鋼詳細寸法



S	t SS400	t SUS304
75	3.2	3.0
100	4.5	5.0

- 接合部は溶接構造になります。

溶接ビード

材質	ビード長さ(f)
SS400	max10
SUS304	max10

- 溶接ビードと穴の干渉に注意



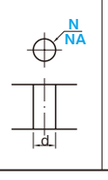
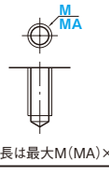
共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

- □穴は0(穴無し）指定可。
  N・M=0を指定する時は、F・G=0を指定
  NA・MA=0を指定する時は、V・W=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	H	S	F	G	穴種選択① Code・呼び	V	W	穴種選択② Code・呼び	オプション
YSQH	SAB	T9	A100	B100	H80	S75							

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴
Code	N·NA	M·MA
形状図		
		有効長は最大M(MA)×2

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18

OP オプション

	丸穴寸法変更	H寸法公差・平行度変更	コーナーカット変更	ノック穴追加工
オプション				
Code	DC	HKC	CC	PC
オプション規格	丸穴φ10の寸法を変更指定します。 DC=指定1mm単位 11≦DC≦50	H寸を±0.05に公差変更し、平行度0.05になります。 H≦200	上下板をコーナーカット加工します。 CC=指定1mm単位 3≦CC≦30	センターにノック穴を追加工します。 PC=8·10（選択範囲） 穴がビードにかぶさる場合、PCの有効深さはPC×1となります。 ただし下穴は貫通。
指定方法	DCを型式末尾に追加 (例)〜−DC35	HKCを型式末尾に追加 (例)〜−HKC	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10	PCを型式末尾に追加 (例)〜−PC8
@/1 Code	DC11〜20: 1,000 / DC21〜50: 1,600	3,000	CC3〜20: 1,200 / CC21〜30: 1,500	1,800
適用商品	全て	全て	全て	YSQJのみ

DPC（角パイプ丸穴追加工）の規格詳細はCナビでご確認ください。

STRUT CLAMPS —PARALLEL TYPE・ORTHOGONAL TYPE—

支柱クランプ
—平行タイプ・直交タイプ—

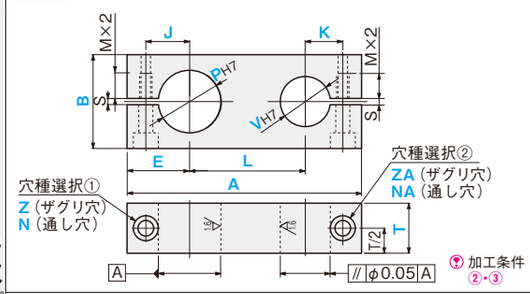
RoHS10



2クランプタイプ

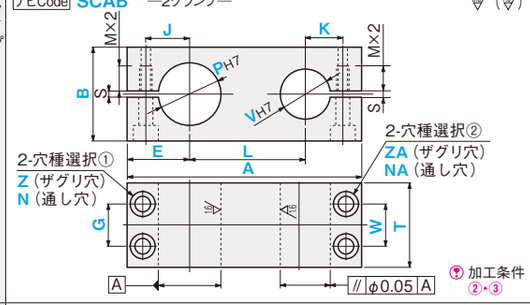
平行タイプ

ナビCode **SCAA** —薄型2クランプ— 6.3/(1.6/)



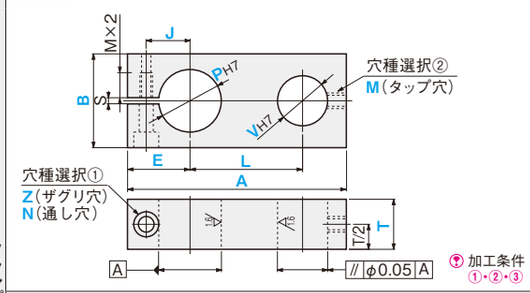
加工条件 ②・③

ナビCode **SCAB** —2クランプ— 6.3/(1.6/)



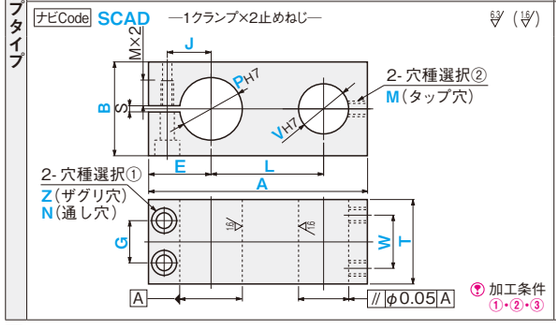
加工条件 ②・③

ナビCode **SCAC** —薄型1クランプ×1止めねじ— 6.3/(1.6/)



加工条件 ①・②・③

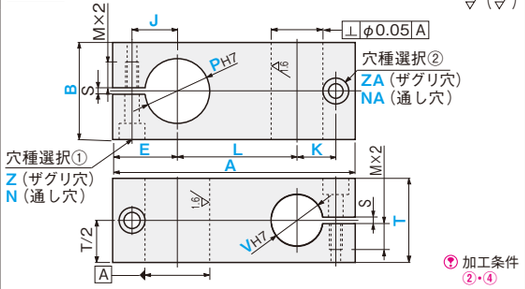
ナビCode **SCAD** —1クランプ×2止めねじ— 6.3/(1.6/)



加工条件 ①・②・③

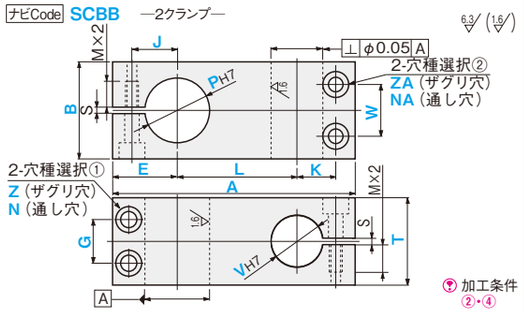
直交タイプ

ナビCode **SCBA** —薄型2クランプ— 6.3/(1.6/)



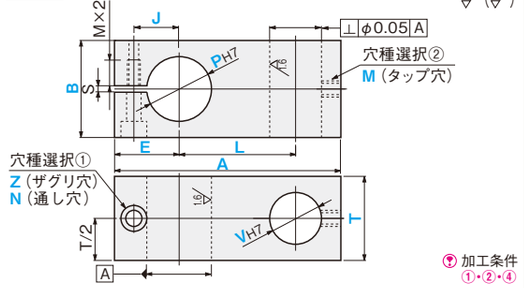
加工条件 ②・④

ナビCode **SCBB** —2クランプ— 6.3/(1.6/)



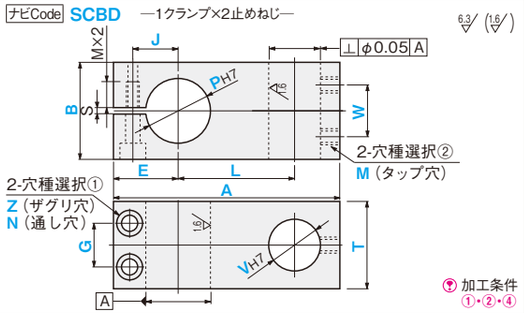
加工条件 ②・④

ナビCode **SCBC** —薄型1クランプ×1止めねじ— 6.3/(1.6/)



加工条件 ①・②・④

ナビCode **SCBD** —1クランプ×2止めねじ— 6.3/(1.6/)



加工条件 ①・②・④

1クランプタイプ

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	パーカー	SCP	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■平行タイプ

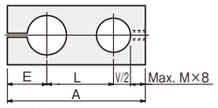
ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	B	T	0.1mm E	1mm P	0.1mm L	1mm V	0.1mm J	G	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm K	W	穴種選択② Code	呼び径
SCAA	SC	AM	25 ～ 200	12 ～ 70	10 ～ 70	E	4 ～ 50	L	4 ～ 50	J	–	Z	3 4 5 6 8 10 12	K	–	ZA NA	3・4 5・6 8・10 12
SCAB	SCB	AMW									G			K	W		
SCAC	SCP	AMB									–	N		–	–	M	
SCAD	SCM	AC ACW ACB SU									G			–	W		

■直交タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	B	T	0.1mm E	1mm P	0.1mm L	1mm V	0.1mm J	G	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm K	W	穴種選択② Code	呼び径
SCBA	SC	AM	25 ～ 200	12 ～ 70	10 ～ 70	E	4 ～ 50	L	4 ～ 50	J	–	Z	3 4 5 6 8 10 12	K	–	ZA NA	3・4 5・6 8・10 12
SCBB	SCB	AMW									G			K	W		
SCBC	SCP	AMB									–	N		–	–	M	
SCBD	SCM	AC ACW ACB SU									G			–	W		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① A－（E+L+V/2）≦M×8



② P≧T/5
③ V≧T/5
④ V≧B/5

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- P_{H7}公差、V_{H7}公差、直角度は割り加工前の公差です。
- スリ割り部詳細寸法

P・V穴	S
4～6	1.0
7～29	1.5
30～49	2.0
50	3.0

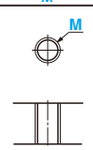
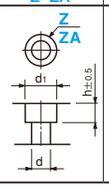
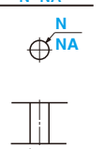
- P・V寸ともにH7公差のため、すきまばめとなります。しまりばめをご希望の場合は公差変更のオプション（PC・VC）を追加してください。
- スリ割り先のタップ有効長は最大M×2となります。
- 1クランプタイプの穴種選択②の端面からV穴までの距離が最大有効長（M×2）を超えた場合はタップ入り口にM+1のキリ穴で逃がし加工をします。

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	E	P	L	V	J	G	穴種選択①Code・呼び	K	W	穴種選択②Code・呼び	オプション
SCAD	AMW	A58	B24	T24	E17	P10	L32	V8	J10	G14	Z4		W16	M4	
SCBD	SCB	A56	B23	T24	E16	P12	L32	V8	J11	G14	Z4		W16	M3	

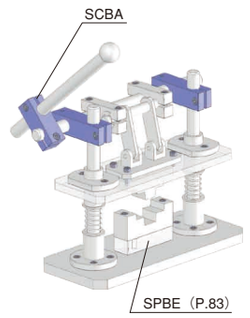
■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M	ザグリ穴 Z・ZA	通し穴 N・NA
形状図			

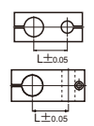
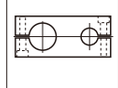
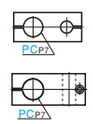
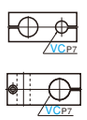
加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

EX



OP オプション

	B寸法幅部分変更	L寸法公差変更（L±0.05）	ボルト取付方向変更	P寸法公差変更（P_{H7}→P_{P7}）	V寸法公差変更（V_{H7}→V_{P7}）	六角穴付ボルト付属	ヘリサート追加工
オプション						 材質：SCM435ユニクロメッキ	
Code	BC	LKC	RMC	PC	VC	HBC	HSC
オプション規格	BC=指定1mm単位 V+4≦BC＜B	P穴とV穴の平行度は0.02以内になります。（SCA□） P穴とV穴の直角度は0.05以内になります。（SCB□）	スリット締め用ボルト方向を勝手違いに変更します。	P寸精度をP7に変更します。 PCP7公差は割り加工前の公差です。	V寸精度をP7に変更します。 VCP7公差は割り加工前の公差です。	六角穴付ボルトを付属します。 SCAC・SCBC：1本 SCAA・SCAD・SCBA・SCBD：2本 SCAB・SCBB：4本	ヘリサートを追加します。 T≧M
指定方法	BCを型式末尾に追加（例）～－BC38	LKCを型式末尾に追加（例）～－LKC	RMCを型式末尾に追加（例）～－RMC	PCを型式末尾に追加（例）～－PC	VCを型式末尾に追加（例）～－VC	HBCを型式末尾に追加（例）～－HBC	HSCを型式末尾に追加（例）～－HSC
@/1 Code	900	500	300	300	300	SCAC・SCBC：300 SCAA・SCAD SCBA・SCBD：600 SCAB・SCBB：1,200	400
適用商品	平行タイプのみ	全て	SCAA・SCABのみ	全て	全て	全て	1クランプタイプのアルミで穴種選択②Mのみ

STRUT CLAMPS —STEPPED TYPE・ATTACHMENT TYPE—

支柱クランプ

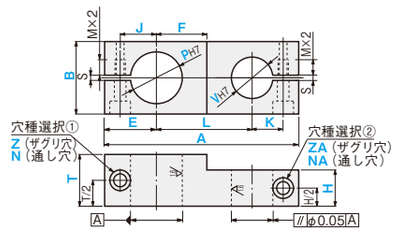
—段付タイプ・アタッチメント取付タイプ—

RoHS10



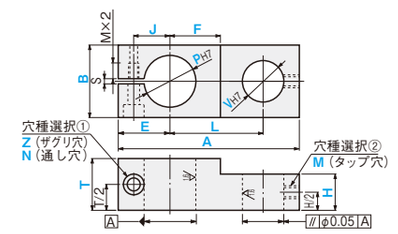
段付タイプ

ナビCode SCCA —薄型2クランプ—



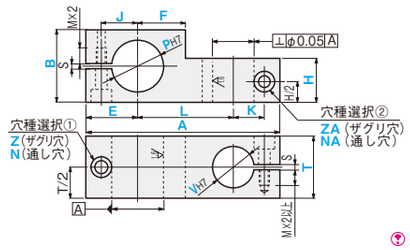
加工条件 ②・③・④

ナビCode SCCB —薄型1クランプ×1止めねじ—



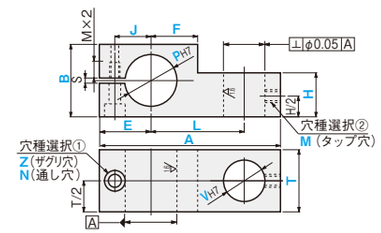
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode SCCC —2クランプ—



加工条件 ②・③・⑤

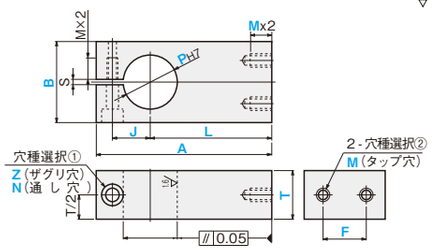
ナビCode SCCD —1クランプ×1止めねじ—



加工条件 ①・②・③・⑤

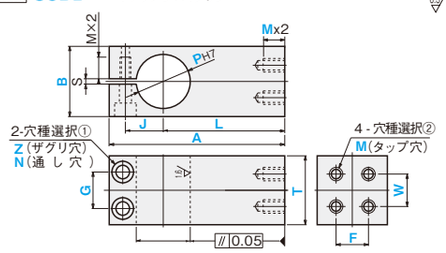
アタッチメント取付タイプ

ナビCode SCDA —薄型1クランプ×2タップ—



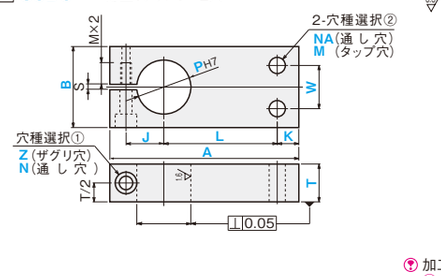
加工条件 ②

ナビCode SCDB —1クランプ×4タップ—



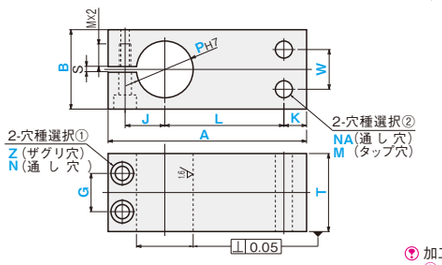
加工条件 ②

ナビCode SCDC —薄型1クランプ×2穴—



加工条件 ②

ナビCode SCDD —1クランプ×2穴—



加工条件 ②

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	パーカー	SCP	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■段付タイプ

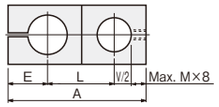
ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	0.1mm E	1mm P	0.1mm L	1mm V	指定0.1mm F	H	J	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm K	穴種選択② Code	呼び径
SCCA	SC SCB SCP SCM	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	25～200	12～70	10～70	E	4～50	L	3～50	F	H	J	Z	3 4 5 6	K	ZA NA	3 4 5 6
SCCB													N	8 10 12	–	M	8 10 12
SCCC													Z	3 4 5 6	K	ZA NA	3 4 5 6
SCCD													N	8 10 12	–	M	8 10 12

■アタッチメント取付タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	0.1mm L	1mm単位 P	0.1mm単位 J	G	穴種選択① Code	呼び径	指定0.1mm単位 F	K	W	穴種選択② Code	呼び径
SCDA	SC SCB SCP SCM	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	25～200	12～70	10～70	L	4～50	J	–	Z	3 4 5 6	F	–	–	M	3 4 5 6
SCDB									G			F	–	W		
SCDC									–	N	8 10 12	–	K	W	NA M	8 10 12
SCDD									G			–	K	W		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① A－（E+L+V/2）≦M×8



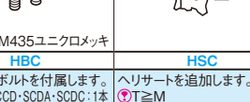
② P≧T/5
③ V≧H/5
④ 7≦H≦T
⑤ 7≦H≦B

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- P_{H7}公差、V_{H7}公差、直角度は割り加工前の公差です。
- スリ割り部詳細寸法

P・V穴	S
3～6	1.0
7～29	1.5
30～49	2.0
50	3.0

- P・V寸ともにH7公差のため、すきまばめとなります。しまりばめをご希望の場合は公差変更のオプション（PC・VC）を追加してください。
- スリ割り先のタップ有効長は最大M×2となります。
- SCCB・SCCDの穴種選択②の端面からV穴までの距離が最大有効長（M×2）を超えた場合はタップ入り口にM+1のキリ穴で逃がし加工をします。
- F・W=0にすると下記形状になります。（アタッチメント取付タイプのみ）



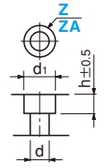
共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	E	P	L	V	F	H	J	穴種選択① Code・呼び	K	穴種選択② Code・呼び	オプション
SCCD	SC	A148	B24	T18	E14	P12	L125	V8	F14	H12	J10	Z3	–	M4	

ナビCode	材質Code	A	B	T	L	P	J	G	穴種選択① Code・呼び	F	K	W	穴種選択② Code・呼び	オプション
SCDD	SCP	A62	B36	T42	L28	P18	J16	G24	Z6	K11	W22		M6	

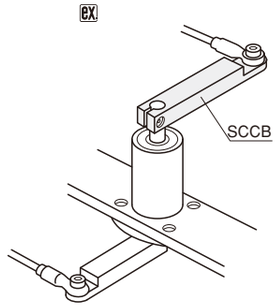
■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M	ザグリ穴 Z・ZA	通し穴 N・NA
形状図			

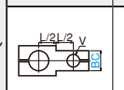
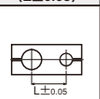
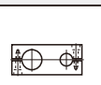
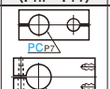
加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

CX



OP オプション

	B寸法幅部分変更	L寸法公差変更（L±0.05）	ボルト取付方向変更	P寸法公差変更（P_{H7}→P_{P7}）	V寸法公差変更（V_{H7}→V_{P7}）	取付穴削除	六角穴付ボルト付属		ヘリサート追加工	
オプション							 材質：SCM435ユニクロメッキ			
Code	BC	LKC	RMC	PC	VC	FNC	HBC		HSC	
オプション規格	BC=指定1mm単位 V+4≦BC<B	P穴とV穴の平行度は0.02以内になります。	スリット締め用ボルト方向を勝手違いに変更します。	P寸精度をP7に変更します。 PC$_{P7}$公差は割り加工前の公差です。	V寸精度をP7に変更します。 VC$_{P7}$公差は割り加工前の公差です	取付穴を削除します。 F・W・Mの指定不要	六角穴付ボルトを付属します。 SCCB・SCCD・SCDA・SCDC：1本 SCCA・SCCC・SCDB・SCDD：2本		ヘリサートを追加します。 T≧M	
指定方法	BCを型式末尾に追加 (例)～－BC38	LKCを型式末尾に追加 (例)～－LKC	RMCを型式末尾に追加 (例)～－RMC	PCを型式末尾に追加 (例)～－PC	VCを型式末尾に追加 (例)～－VC	寸法FをFNCに置き換えて指定 (例)～－FNC	HBCを型式末尾に追加 (例)～－HBC		HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC	
@/1 Code	900	500	300	300	300	－200	SCCB・SCCD SCDA・SCDC	300	SCCB・SCCD	400
							SCCA・SCCC SCDB・SCDD	600	SCDA・SCDB SCDC・SCDD	800
適用商品	SCCA・SCCBのみ		SCCAのみ	全て	段付タイプのみ	SCDA・SCDBのみ	全て		SCCB・SCCD・SCD□の材質A5052・A2017で穴種選択②Mのみ	

STRUT CLAMPS —SEPARATE / PARALLEL TYPE・ORTHOGONAL TYPE—

支柱クランプ

—セパレート平行タイプ / セパレート直交タイプ— RoHS10

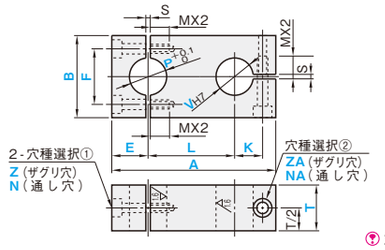


クランプ

止めねじ

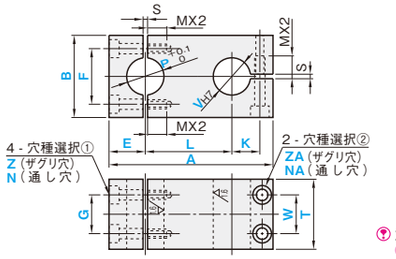
セパレート平行タイプ

ナビCode **SCLA** —薄型×1クランプ—



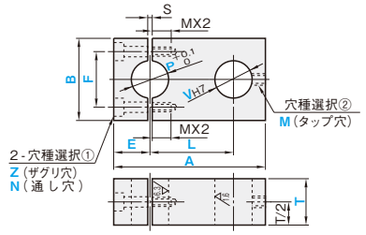
加工条件 ②・③

ナビCode **SCLC** —1クランプ—



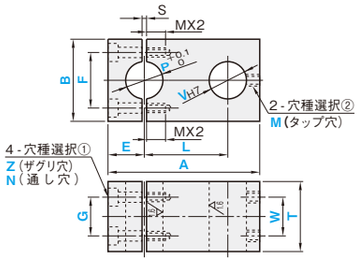
加工条件 ②・③

ナビCode **SCLB** —薄型×1止めねじ—



加工条件 ①・②・③

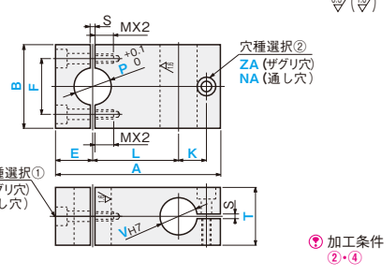
ナビCode **SCLD** —2止めねじ—



加工条件 ①・②・③

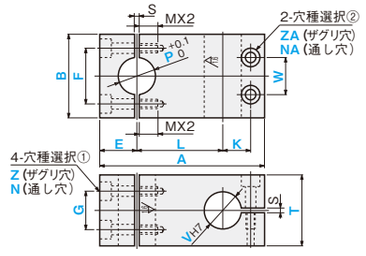
セパレート直交タイプ

ナビCode **SCMA** —薄型×1クランプ—



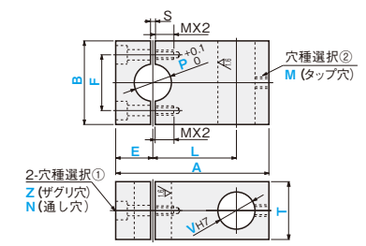
加工条件 ②・④

ナビCode **SCMC** —1クランプ—



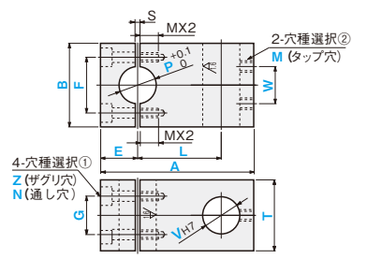
加工条件 ②・④

ナビCode **SCMB** —薄型×1止めねじ—



加工条件 ①・②・④

ナビCode **SCMD** —2止めねじ—



加工条件 ①・②・④

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	パーカー	SCP	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト（白色）	AMW	8	C
	アルマイト（黒色）	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト（白色）	ACW	8	C
	アルマイト（黒色）	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■セパレート平行タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	0.1mm E	1mm P	0.1mm L	1mm V	0.1mm単位 F	G	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 K	W	穴種選択② Code	呼び径
SCLA	SC SCB SCP SCM AM AMW AMB AC ACW ACB SU	25〜200	15〜70	10〜70	E	4〜50	L	4〜50	F	—	Z N	3 4 5 6 8 10 12	K	—	ZA NA	3 4 5 6 8 10 12
SCLC										G			K	W		
SCLB										—			—	—	M	
SCLD										G			—	W		

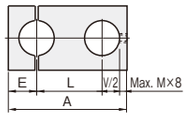
■セパレート直交タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	0.1mm E	1mm P	0.1mm L	1mm V	0.1mm単位 F	G	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 K	W	穴種選択② Code	呼び径
SCMA	SC SCB SCP SCM AM AMW AMB AC ACW ACB SU	25〜200	15〜70	10〜70	E	4〜50	L	5〜50	F	—	Z N	3 4 5 6 8 10 12	K	—	ZA NA	3 4 5 6 8 10 12
SCMC										G			K	W		
SCMB										—			—	—	M	
SCMD										G			—	W		

加工条件

（適用条件は図枠内参照）

① A− (E+L+V/2) ≦M×8



② P≧T/5
③ V≧T/5
④ V≧B/5

加工仕様

- 指示無き面取りはC0.2〜0.5
- $P^{+0.1}_{0}$公差、V_{H7}公差、直角度は割り加工前の公差です。
- スリ割り部詳細寸法

P・V寸	S
4〜6	1.0
7〜12	1.5
13〜29	
30〜49	2.0
50	3.0

- P・V寸ともにすきまばめとなります。しまりばめをご希望の場合は公差変更のオプション（VC）を追加してください。
- スリ割り先のタップ有効長は最大M×2となります。
- 止めねじタイプの穴種選択②の端面からV穴までの距離が最大有効長（M×2）を超えた場合はタップ入り口にM+1のキリ穴で逃がし加工をします。

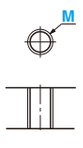
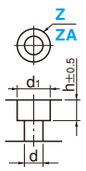
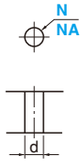
共通加工条件 ☞P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode - 材質Code - A - B - T - E - P - L - V - F - G - 穴種選択①Code・呼び - K - W - 穴種選択②Code・呼び - オプション

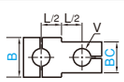
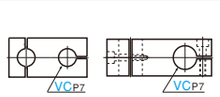
SCLD - SCP - A63 - B44 - T35 - E18 - P16 - L25 - V15 - F28 - G20 - Z6 - W24 - M5 - BC38

■穴種選択表

穴種	タップ穴	ザグリ穴	通し穴
Code	M	Z・ZA	N・NA
形状図			

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

OP オプション

	B寸法幅部分変更	V寸法公差変更（V_{H7}→V_{P7}）	六角穴付ボルト付属	ヘリサート追加
オプション			 材質：SCM435ユニクロメッキ	
Code	BC	VC	HBC	HSC
オプション規格	BC=指定1mm単位 V+4≦BC<B	V寸精度をP7に変更します。 V_{CP7}公差は割り加工前の公差です。	六角穴付ボルトを付属します。 SCLB・SCMB 2本 SCLA・SCMA 3本 SCLD・SCMD 4本 SCLC・SCMC 6本	ヘリサートを追加します。 T≧M
指定方法	BCを型式末尾に追加 （例）〜−BC38	VCを型式末尾に追加 （例）〜−VC	HBCを型式末尾に追加 （例）〜−HBC	HSCを型式末尾に追加 （例）〜−HSC
@/1 Code	900	300	SCLA・SCMA 900 SCLB・SCMB 600 SCLC・SCMC 1,800 SCLD・SCMD 1,200	SCLB SCLD 400 SCMB SCMD 1,000
適用商品	セパレート平行タイプのみ	全て	全て	止めネジタイプのアルミで穴種選択②のMのみ

STRUT CLAMPS —ARM TYPE—

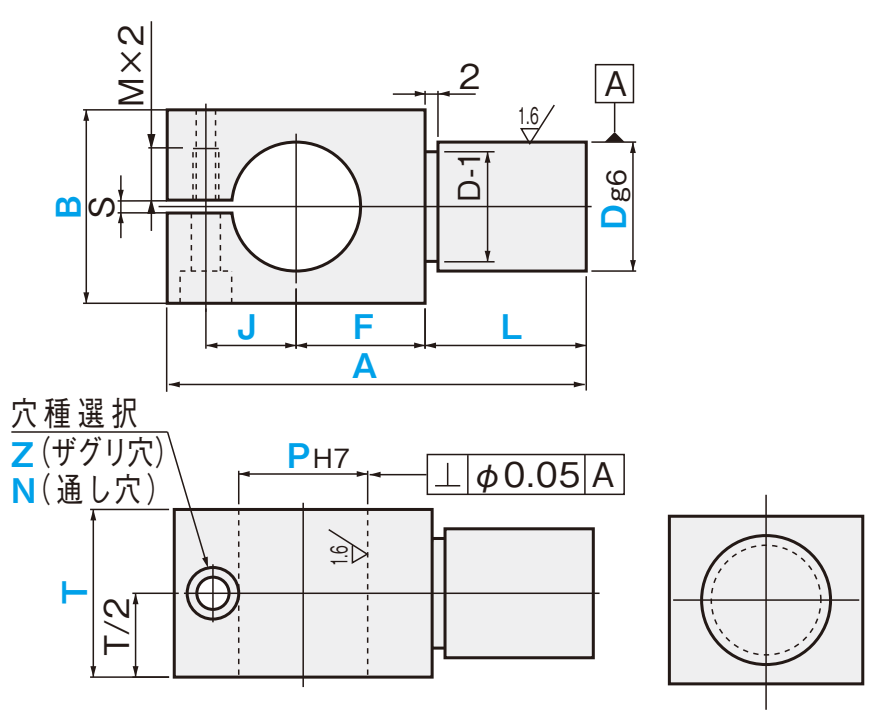
支柱クランプ —アームタイプ—

RoHS10



商品検索・ご利用ガイド
商品検索
ご利用ガイド
取付板・ブラケット
板金
フライス-平型・T型-
フライス-L型-
溶接
ベアリング・シャフトホルダ
ベアリングホルダ
シャフトホルダ
その他
スライドガイド関連小物
連結部品
位置決め・治具関連
位置決め
溶接スタンド
支柱クランプ
その他治具関連
板金小物・カバー
板金小物
板金カバー
Cナビマニュアル
加工条件・技術情報
共通加工条件
技術情報
材質処理情報
お取引案内
索引/HP掲載・規格廃止商品
索引
HP掲載商品
規格廃止商品

ナビCode **SCFA** —薄型1クランプ— 6.3/(1.6/)

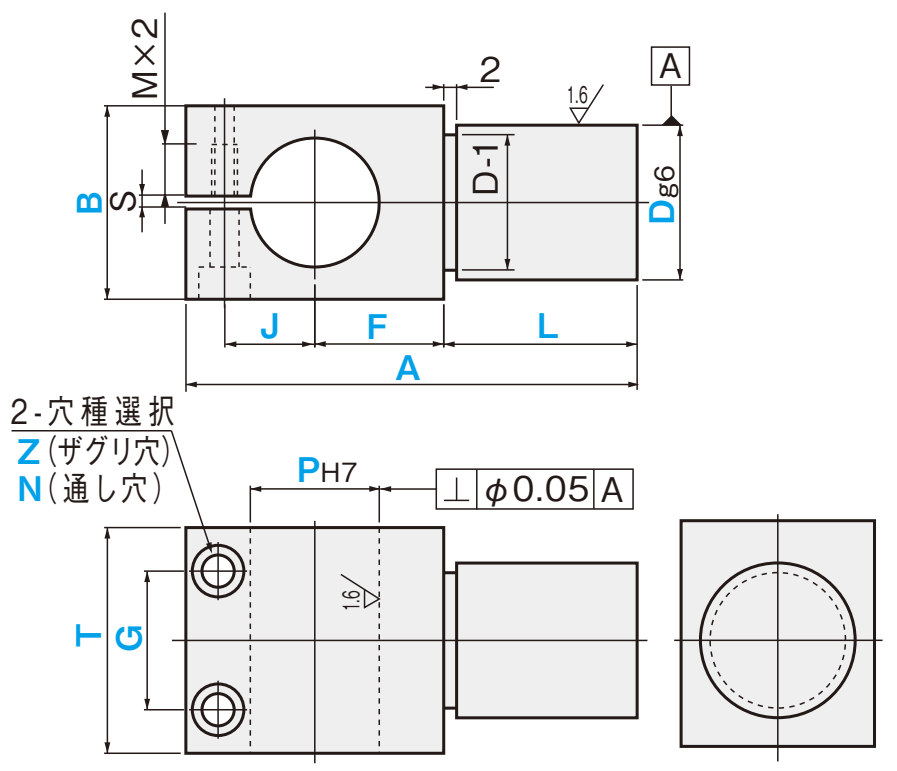


加工条件①・②・③・④

ex

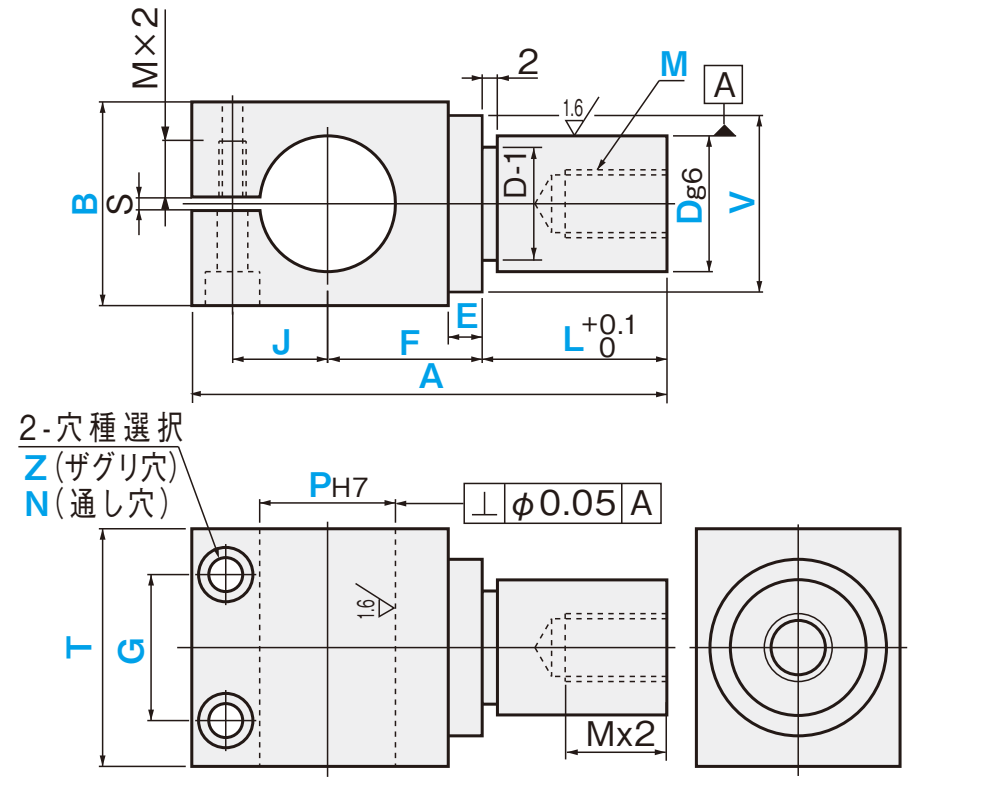


ナビCode **SCFB** —1クランプ— 6.3/(1.6/)



加工条件①・②・③・④

ナビCode **SCFC** —1クランプ×1タップ— 6.3/(1.6/)

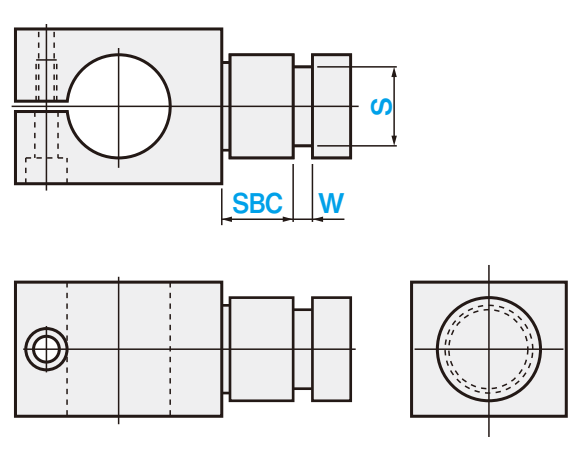


加工条件①・②・⑤・⑥・⑦

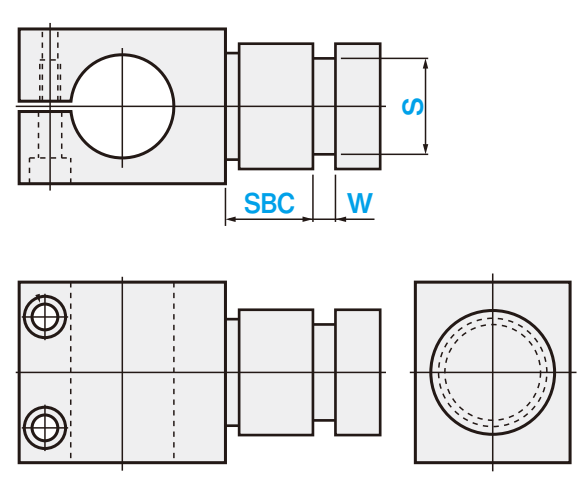
■Cナビ専用ナビCode(抜止め用溝付)

ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

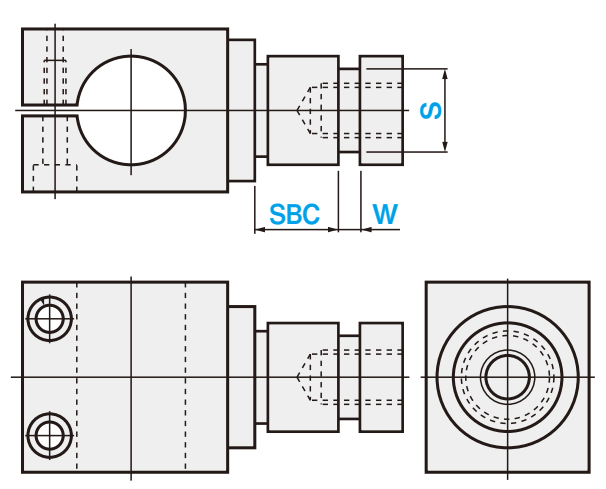
SCFA-1



SCFB-1



SCFC-1



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	パーカー	SCP	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	×
A5052	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金:500円/1本(同一サイズ3本以上は一律1,350円)
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	D	L	V	E	F	P	J	G	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径	タップ Code	タップ 呼び径
SCFA	SC SCB SCP SCM / AM AMW AMB / AC ACW ACB SU	30~250	12~70	10~70	6~50	10~150	–	–	F	4~50	J	–	Z N	3・4・5・6・8・10・12	–	–
SCFB							–	–				G				
SCFC							V	E				G			M	3・4・5・6・8・10・12

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① D≧L/3
② P≧T/5
③ D<T
④ D<B
⑤ D<V<B
⑥ D<V<T
⑦ E≦V/2

加工仕様
スリ割り部詳細寸法

P穴	S
4~6	1.0
7~12	1.5
13~29	
30~49	2.0
50	3.0

- 指示なき面取りはC0.2~0.5
- PH7公差、直角度は割り加工前の公差です。
- P寸はH7公差のため、すきまばめとなります。しまりばめをご希望の場合は公差変更のオプション(PC)を追加してください。
- スリ割り先のタップ有効長は最大M×2となります。

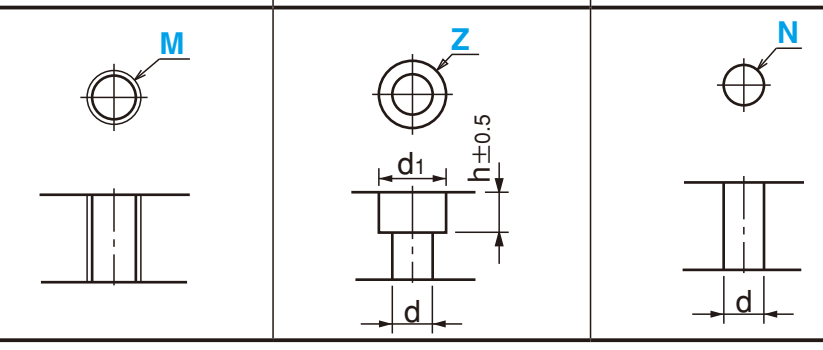
共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	D	L	V	E	F	P	J	G	穴種選択 Code・呼び	タップ Code・呼び	オプション
SCFC	SCP	A127	B45	T45	D35	L50	V37	E8	F45	P30	J22	G30	N8	M8	

■穴種選択表

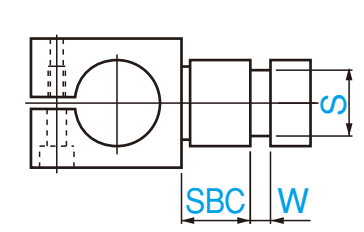
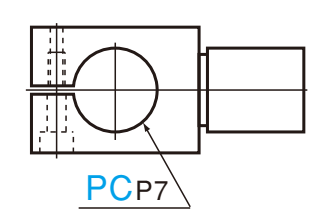
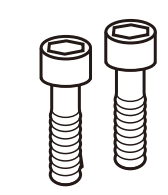
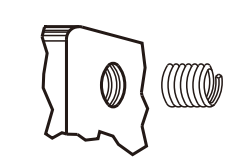
穴種	タップ穴	ザグリ穴	通し穴
Code	M	Z	N
形状図			



加工仕様

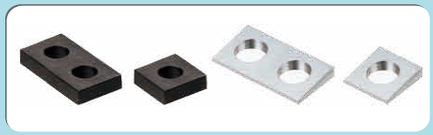
寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

OP オプション

オプション	抜止め用溝追加工	P寸法公差変更(PH7→PP7)	六角穴付ボルト付属	ヘリサート追加
			 材質:SCM435 ユニクロメッキ	
Code	SBC	PC	HBC	HSC
オプション規格	抜止めセットビス用の溝を追加工します。SBC,W,S=指定1mm単位	P寸精度をP7に変更します。PCP7は割加工前の公差です。	六角穴付ボルトを付属します。SCFA 1本 / SCFB・SCFC 2本	ヘリサートを追加します。L≧M
指定方法	SBCを型式末尾に追加 (例)~−SBC45−W8−S18	PCを型式末尾に追加 (例)~−PC	HBCを型式末尾に追加 (例)~−HBC	HSCを型式末尾に追加 (例)~−HSC
@/1 Code	500	300	SCFA 300 / SCFB・SCFC 600	1,000
適用商品	全て	全て	全て	SCFCの材質A5052・A2017のみ

四角ワッシャ・テーパ座金

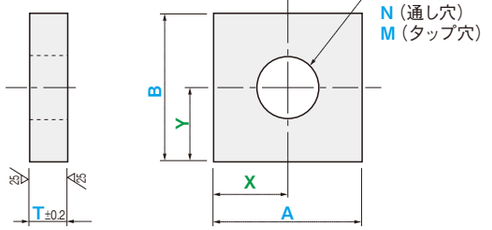
RoHS10



1穴

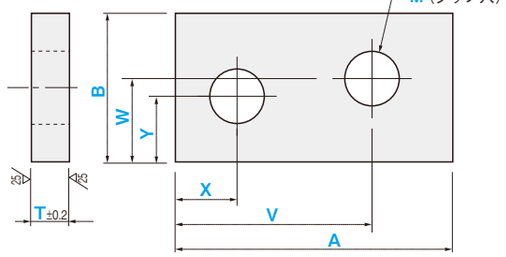
四角ワッシャ

ナビCode **WSPA** —板厚選択タイプ—
WSPAT —板厚フリー タイプ—



加工条件 ①

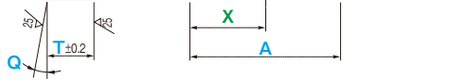
ナビCode **WSPC** —板厚選択タイプ—
WSPCT —板厚フリー タイプ—



加工条件 ①

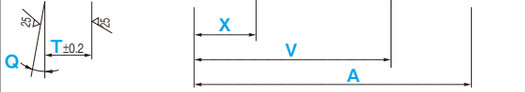
テーパ座金

ナビCode **WSPB** —板厚選択タイプ—
WSPBT —板厚フリー タイプ—



加工条件 ①

ナビCode **WSPD** —板厚選択タイプ—
WSPDT —板厚フリー タイプ—



加工条件 ①

2穴

ナビCode	材質・表面処理 Code			T 選択	T フリー	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	指定1mm単位 X	指定1mm単位 Y	指定1mm単位 V	指定1mm単位 W	1°単位 Q	穴種選択 呼び径
WSPA WSPAT	SC SCB SCP SCU SCC SCM	SS SSB SSP SSU SSC SSM	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	3・5・6 8・10・12 15・20	2～20 (0.5mm単位) (板厚フリータイプのみ適用)	15～60	15～60	X	Y	–	–	–	M・N 3・4・5・6 8・10・12・16 / D 3～30(0.5mm単位)
WSPB WSPBT												3～10	
WSPC WSPCT								X	Y	V	W	–	
WSPD WSPDT												3～10	

加工条件

① 板厚選択タイプでT=3・5・8の時
A≦50、B≦50

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

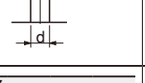
共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=A/2（WSPA・WSPB・WSPAT・WSPBT）
Y省略：Y=B/2（WSPA・WSPB・WSPAT・WSPBT）

注文例

ナビCode	–	材質Code	–	T	–	A	–	B	–	X	–	Y	–	V	–	W	–	Q	–	穴種選択Code・呼び	–	オプション
WSPA	–	SCB	–	T5	–	A40	–	B40											–	D10		

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M	通し穴 N	キリ穴 D
形状図			
加工仕様			3～30

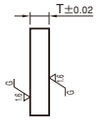
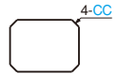
寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18

MS 材質・処理/通常出荷日

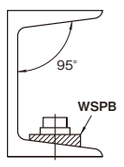
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	B
	パーカー	SCP		
	ユニクロメッキ	SCU		
	三価クロメート	SCC		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	5	B
	パーカー	SSP		
	ユニクロメッキ	SSU		
	三価クロメート	SSC		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト（白色）	AMW	5	×
	アルマイト（黒色）	AMB		
A2017	処理無	AC	3	×
	アルマイト（白色）	ACW	5	×
	アルマイト（黒色）	ACB		
SUS304	処理無	SU	3	×

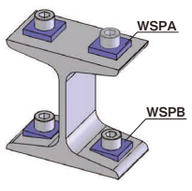
ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

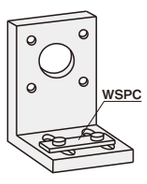
OP オプション

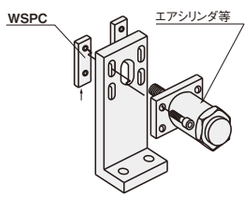
	T寸法公差変更	コーナーカット変更
オプション		
Code	TKC	CC
オプション規格	T寸法の公差を変更します。	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦10
指定方法	TKCを型式末尾に追加 （例）～ーTKC	CCを型式末尾に追加 （例）～ーCC10
@/1 Code	1,200	400
適用商品	四角ワッシャの材質S45C・SS400のみ	全て

EX





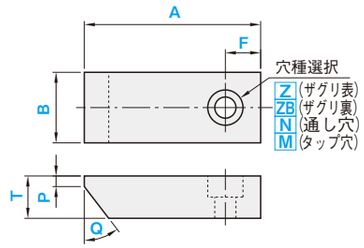




RoHS10

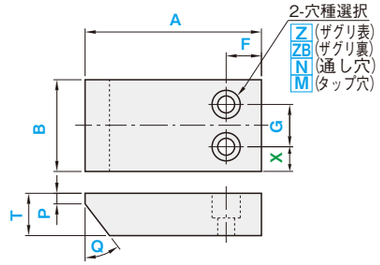


ナビCode **CLPA** —1穴—



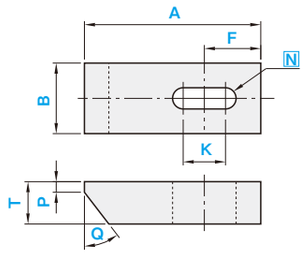
加工条件 ①・②・③

ナビCode **CLPC** —2穴—



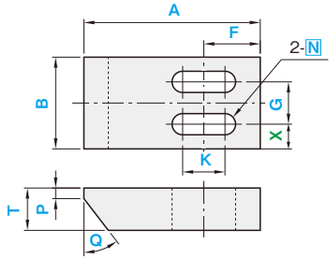
加工条件 ①・②・③

ナビCode **CLPB** —1長穴—



加工条件 ①・②・③・④・⑤

ナビCode **CLPD** —2長穴—

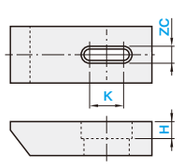


加工条件 ①・②・③・④・⑤

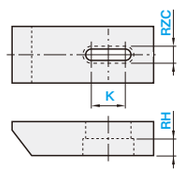
■Cナビ専用ナビCode（ザグリ穴）

ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

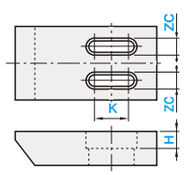
CLPB-1



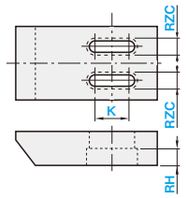
CLPB-2



CLPD-1



CLPD-2



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	パーカー	SCP		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A7075	処理無	AZ	3	×
	アルマイト(白色)	AZW	8	×
	アルマイト(黒色)	AZB		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金:500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	B	T	0.1mm単位 P	1°単位 Q	指定0.1mm単位 F	K	X	G	穴種選択 Code	呼び径
CLPA	SC SCB SCP SCM	AZ AZW AZB SU	5 ～ 200	5 ～ 100	3 ～ 30	0 ～ 15.0	0 ～ 60	F	—	—	—	Z・ZB・N・M	0(穴なし)・3 4・5 6・8 10・12 16・20
CLPB									K	—	—	N	
CLPC									—	X	G	Z・ZB・N・M	
CLPD									K	X	G	N	

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≦A≦T×20
② T≦B≦T×20
③ テーパ部に穴がかからぬ様設計してください。
④ K≦N×10
⑤ 15<Tのとき N=3・4は適用不可

加工仕様

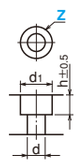
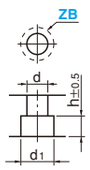
指示無き面取りはC0.2～0.5
角度Qが不要の時Q=0 P=0で指定してください。
寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。X省略：X=(B−G)/2（CLPC、CLPD）
□穴は0(穴無し)指定可。N・M・Z・ZB=0を指定する時は、F・K・X・G=0を指定

共通加工条件 P.263も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	P	Q	F	K	X	G	穴種選択 Code・呼び径	オプション
CLPA	AZW	A50	B15	T15	P1	Q30	F15				Z4	

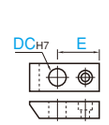
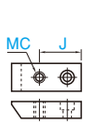
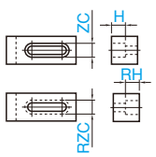
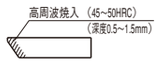
■穴種選択表

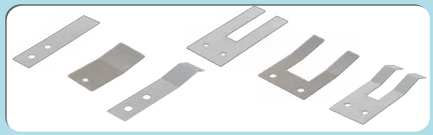
穴種	ザグリ表	ザグリ裏	通し穴	タップ穴
Code	Z	ZB	N	M
形状図				 有効長は最大 M×2

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16	20
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18	22
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26	32

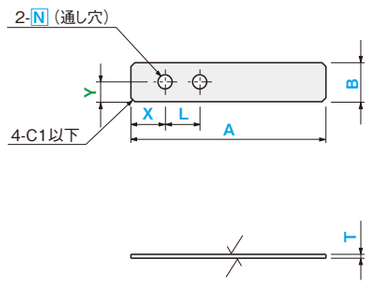
OP オプション

	精度穴追加工 (H7)	タップ穴追加工	ザグリ穴追加工	部分高周波焼入
オプション				
Code	DC	MC	ZC・RZC	HC
オプション規格	精度穴を追加します。 DC=指定1mm単位 E=指定1mm単位 3≦DC≦30 T≦DC×3	タップ穴を追加します。 MC=3・4・5・6・8・10・12（選択範囲） J=指定0.1mm単位 T≦MC×3	ザグリ穴を追加します。 ZC・RZC=指定0.5mm単位 6≦ZC・RZC≦30 H・RH=指定1mm単位	一部分に高周波焼入れします。 材質SCは5日目出荷になります。
指定方法	DCを型式末尾に追加（例）～−DC12−E30	MCを型式末尾に追加（例）～−MC8−J25	ZC・RZCを型式末尾に追加（例）～−ZC6.5−H6	HCを型式末尾に追加（例）～−HC
@/1 Code	DC3～10: 900 DC11～30: 1,200	300	400	2,300
適用商品	全て		CLPB・CLPDのみ	S45Cのみ

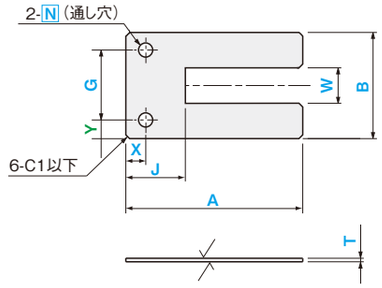


RoHS10

ナビCode **BSPA** —平板2穴—

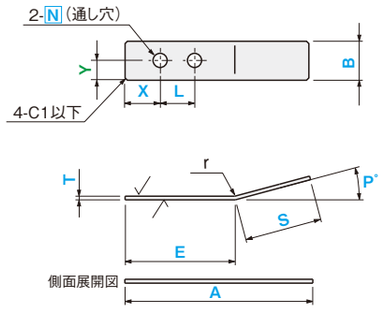


ナビCode **BSPC** —角切欠2穴—



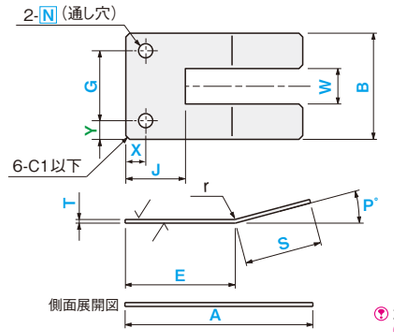
加工条件 ⑤・⑥

ナビCode **BSPE** —平板2穴・1箇所曲げ—



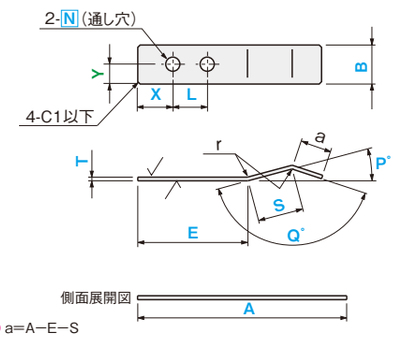
加工条件 ①・②

ナビCode **BSPF** —角切欠2穴・1箇所曲げ—



加工条件 ①・⑤・⑥・⑦

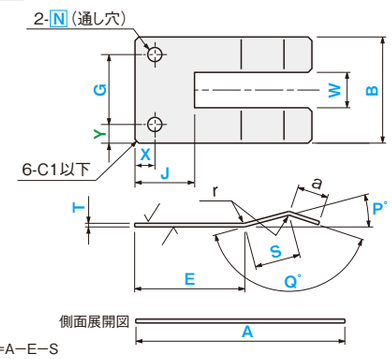
ナビCode **BSPB** —平板2穴・2箇所曲げ—



a=A−E−S

加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **BSPD** —角切欠2穴・2箇所曲げ—



a=A−E−S

加工条件 ①・③・④・⑤・⑥・⑦

材質・調質/通常出荷日

材質	調質	Code	出荷日	ストーク
SUS304-CSP	1/2H	SUC	5	×
	3/4H	SUP		

■材質データ

材質	調質記号	冷間圧延または固溶化熱処理状態		
		硬さ	耐力	引張強さ
		HV	N/mm²	N/mm²
SUS304-CSP	1/2H	250以上	470以上	780以上
	3/4H	310以上	665以上	930以上

ナビCode	調質Code	選択 T	指定1mm単位 A	B	J	W	E	S	5° 単位 P	Q	指定0.1mm単位 X	L	Y	G	通し穴 Code	呼び径
BSPA	(SUS304−CSP) SUC SUP	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	14〜100	10〜100	—	—	—	—	—	—	X	L	Y	—	N	0（穴なし） 3・4・5 6・8・10
BSPE							E	S	10〜95	85〜170						
BSPB			15〜100													
BSPC			14〜100		5 〜 95	4 〜 30	—	—	—	—		—		G		
BSPF							E	S	10〜95	—						
BSPD			15〜100							85〜170						

加工条件

（適用条件は図枠内参照）

① S寸加工条件

板厚（T）	S寸法最小値
0.2	3
0.3〜	4

② E≧A/4
③ E+S+5≦A
④ Q≧P
⑤ J≧A/4
⑥ B/4≦W≦B/2
⑦ J+2<E

加工仕様

- バリ高さ0.1以下
- 通し穴が端面や曲げ部に近すぎると穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内（P.262）であればそのまま加工します。

共通加工条件 ☞P.262も必ずご確認ください。

- 寸法Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  Y省略：Y=B/2（BSPA・BSPB・BSPE）
  Y省略：Y=(B−G)/2（BSPC・BSPD・BSPF）
- □穴は0（穴無し）指定可。
  N=0を指定する時は、X・L・Y・G=0を指定

注文例

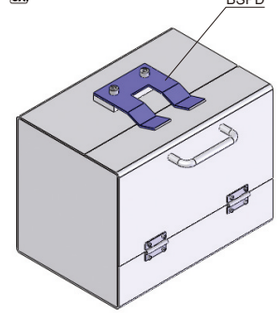
ナビCode	調質Code	T	A	B	J	W	E	S	P	Q	X	L	Y	G	通し穴 Code・呼び	オプション
BSPD	SUC	T0.3	A23	B20	J8	W10	E11	S7	P10	Q165	X4		Y5	G10	N3	

■穴種選択表

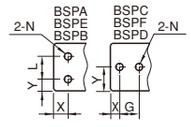
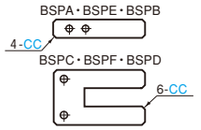
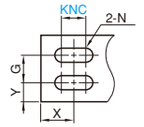
穴種	通し穴
Code	N
形状図	
加工仕様	

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

EX.

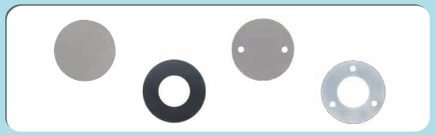


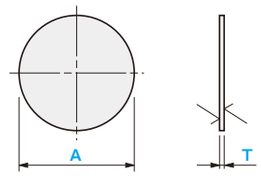
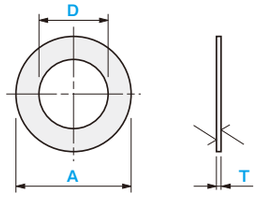
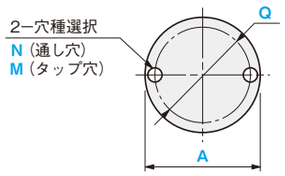
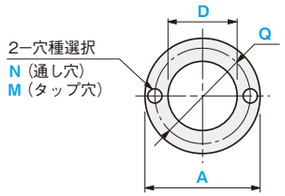
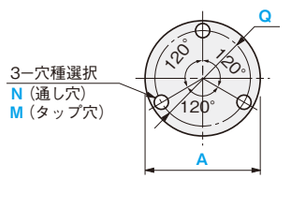
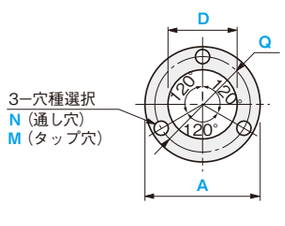
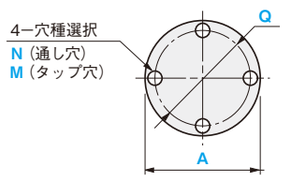
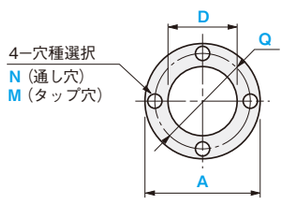
OP オプション

	穴位置角度変更	コーナーカット変更	長穴変更
オプション			
Code	NRC	CC	KNC
オプション規格	2穴ピッチ方向を90° 回転させます。	CC=指定1mm単位 1≦CC≦5	通し穴を長穴に変更します。 KNC=指定1mm単位 KNC≦N×3
指定方法	NRCを型式末尾に追加 （例）〜−NRC	CCを型式末尾に追加 （例）〜−CC5	KNCを型式末尾に追加 （例）〜−KNC3
@/1 Code	無料	400	400
適用商品	全て	全て	BSPC・BSPD・BSPFのみ

円形プレート・金属シール

RoHS10



	センター穴無し	センター穴あり
取付穴無し	ナビCode **BFMAN** —穴無し—  加工条件 ④	ナビCode **BFMBN** —センター穴あり—  加工条件 ①
取付穴2穴	ナビCode **BFMA**  加工条件 ②・③	ナビCode **BFMB**  加工条件 ①・②・③
取付穴3穴	ナビCode **BFMAT**  加工条件 ②・③	ナビCode **BFMBT**  加工条件 ①・②・③
取付穴4穴	ナビCode **BFMAF**  加工条件 ②・③	ナビCode **BFMBF**  加工条件 ①・②・③

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5・6.0はSPHC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート（黒色）	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	（電気亜鉛メッキ鋼板）	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト（白色）	AMW	5	×
	アルマイト（黒色）	AMB		
SUS304（2B）	処理無	SUD	3	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	選択 T		指定0.5mm単位 D	指定0.1mm単位 Q	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
BFMAN	SP SPB SPU SPC SPK SPM SEC AM AMW AMB SUD	30～300	（SPCC）（SECC） 0.8 1.0 1.2 1.6 2.3 3.2 （4.5） （6.0）	（A5052）（SUS304） （0.8） （1.0） （1.2） 1.5 2.0 3.0 （4.0）	—	—	—	—
BFMBN					3.0～290.0			
BFMA BFMAT BFMAF					—	10.0～290.0	N M	3 4 5 6 8 10
BFMB BFMBT BFMBF					3.0～270.0			

⊗（ ）T寸はSECC・A5052適用不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① D≦A×0.9
② T=0.8はM適用不可
③ M≦T×3
④ 穴無し形状BFMANは SPC・SPK・SPM・AMW・AMB適用不可

加工仕様
バリ高さ0.1以下
共通加工条件 P.262も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	A	T	D	Q	穴種選択Code・呼び	オプション
BFMB	SEC	A125	T2.3	D80	Q100	N6	NXC2.3

■穴種選択表

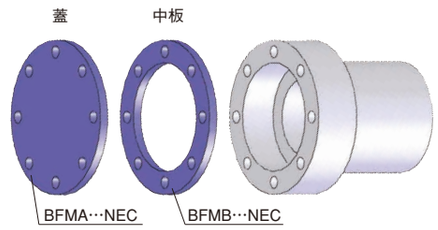
穴種	通し穴	タップ穴
Code	N	M
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

	取付穴追加工	
	取付穴6分割	取付穴8分割
オプション		
Code	NXC（通し穴）・MXC（タップ穴）	NEC（通し穴）・MEC（タップ穴）
オプション規格	NXC・MXCの後にT寸法と同数値を指定	NEC・MECの後にT寸法と同数値を指定
指定方法	NXC・MXCを型式末尾に追加 （例）～—NXC3.2	NEC・MECを型式末尾に追加 （例）～—NEC3.2
@/1 Code	T0.8～4.0 280 / T4.5・6.0 560	T0.8～4.0 420 / T4.5・6.0 840
適用商品	BFMA・BFMBのみ	BFMA・BFMBのみ

EX



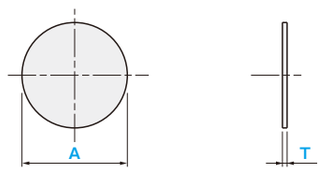
CIRCULAR SHIMS

円形シム

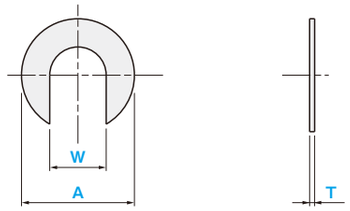
RoHS10



ナビCode **SHMA** —穴無し— √

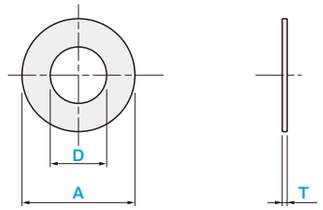


ナビCode **SHMC** —割り— √



加工条件 ②

ナビCode **SHMB** —リング— √



加工条件 ①

MS 材質/通常出荷日

材質	Code	出荷日	ストーク
SPC相当	SHS	3	×
C2801P（黄銅）	CP		
SUS304	SU		

ナビCode	材質Code	指定0.5mm単位 A	選択 T		指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 W
			(SPC)	(C2801P) (SUS304)		
SHMA	SHS CP SU	4.0～150.0	0.1 0.2 0.3 0.5	0.05 0.1 0.2 0.3 0.5	–	–
SHMB		10.0～150.0			D	–
SHMC		10.0～150.0			–	W

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① A－6≧D≧4
② A－6≧W≧4

加工仕様
バリ高さはT厚さ公差以内
A・D・W寸法公差

A・D・W	Aの公差	D・Wの公差
4.0～50.0	0 −0.5	+0.5 0
50.1～150.1	0 −0.7	+0.7 0

T厚さ公差

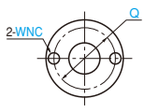
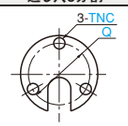
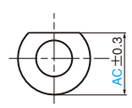
T	SPC	黄銅	SUS304
0.05	–	±0.005	±0.005
0.1	±0.03	±0.02	±0.02
0.2	±0.03	±0.03	±0.03
0.3	±0.04	±0.04	±0.035
0.5	±0.06	±0.05	±0.04

共通加工条件 P.262も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	A	T	D	W	オプション
SHMB	CP	A125	T0.5	D80		AC110

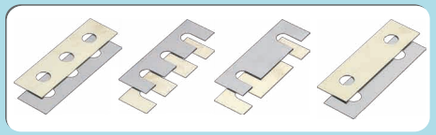
OP オプション

オプション	通し穴追加工 通し穴2分割	通し穴追加工 通し穴3分割	Dカット
			
Code	WNC	TNC	AC
オプション規格	WNC=3.5・4.5・5.5・6.5・9・11 Q=指定1mm単位 D（W）＋WNC＋6≦Q Q≦A－WNC－6	TNC=3.5・4.5・5.5・6.5・9・11 Q=指定1mm単位 D（W）＋TNC＋6≦Q Q≦A－TNC－6	TNCとの併用不可 AC=指定1mm単位 AC≧D（W）＋6
指定方法	WNCを型式末尾に追加 （例）～－WNC5.5－Q60	TNCを型式末尾に追加 （例）～－TNC3.5－Q50	ACを型式末尾に追加 （例）～－AC80
@/1 Code	200	300	100
適用商品	全て	全て	全て

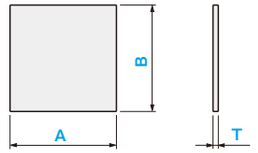
SQUARE SHIMS

角シム

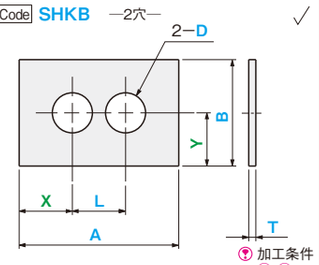
RoHS10



ナビCode **SHKA** —穴無し— √

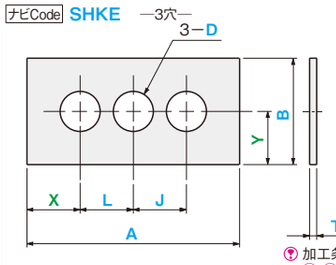


ナビCode **SHKB** —2穴— √



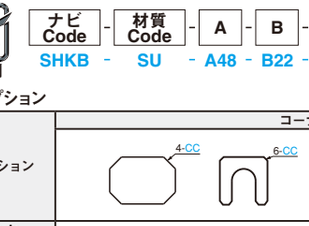
加工条件 ①・②

ナビCode **SHKE** —3穴— √



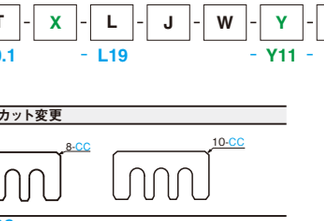
加工条件 ①・②

ナビCode **SHKC** —切欠1穴— √



加工条件 ①・③

ナビCode **SHKD** —切欠2穴— √



加工条件 ①・③

ナビCode **SHKF** —切欠3穴— √



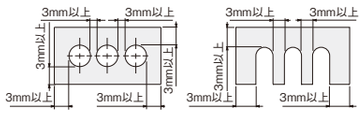
加工条件 ①・③

MS 材質/通常出荷日

材質	Code	出荷日	ストーク
SPC相当	SHS	3	×
C2801P（黄銅）	CP		
SUS304	SU		

ナビCode	材質Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	選択 T		指定0.1mm単位 X	L	J	W	Y	0.5mm D
				(SPC)	(SUS304) (C2801P)						
SHKA	SHS CP SU	10～200	10 ～ 150	0.1 0.2 0.3 0.5	0.05 0.1 0.2 0.3 0.5	–	–	–	–	–	–
SHKB		17～200				X	L	–	–	Y	D
SHKE		24～200				X	L	J	–		D
SHKC		10～200				X	–	–	W		–
SHKD		17～200				X	L	–			–
SHKF		24～200				X	L	J			–

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① 端面と穴・穴と穴の間は3mm以上必要です。



② D≧4
③ W≧4

共通加工条件 P.262も必ずご確認ください。

加工仕様
バリ高さはT厚さ公差以内
A・B・X・L・Y・W・J・D寸法公差

A・B・X・L・Y・W・J・Dの公差	W・Dの公差
±0.3	+0.5 0
±0.5	+0.7 0
±0.8	+1 0

T厚さ公差

T	SPC	黄銅	SUS304
0.05	–	±0.005	±0.005
0.1	±0.03	±0.02	±0.02
0.2	±0.03	±0.03	±0.03
0.3	±0.04	±0.04	±0.035
0.5	±0.06	±0.05	±0.04

寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=（A－L）/2（SHKB・SHKD）
X省略：X=A/2（SHKC）
X省略：X=（A－L－J）/2（SHKE・SHKF）
Y省略：Y=B/2（SHKA以外）

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	L	J	W	Y	D	オプション
SHKB	SU	A48	B22	T0.1		L19			Y11	D5	

OP オプション

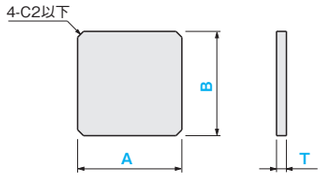
オプション	コーナーカット変更
Code	CC
オプション規格	CC=指定0.5mm単位 1≦CC≦10
指定方法	CCを型式末尾に追加 （例）～－CC10
@/1 Code	100
適用商品	全て

ライナー

RoHS10

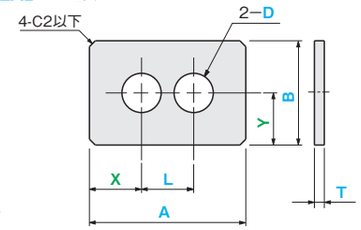


ナビCode **JLAA** —穴無し— ✓



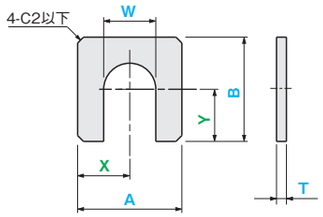
加工条件 ②

ナビCode **JLAB** —2穴— ✓



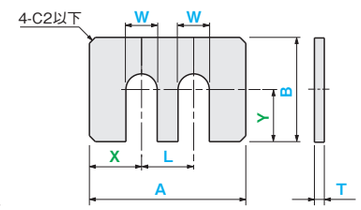
加工条件 ③

ナビCode **JLAC** —切欠1穴— ✓



加工条件 ①・④

ナビCode **JLAD** —切欠2穴— ✓



加工条件 ①・④

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC 板厚4.5・6.0はSPHC	処理無	SP	5	×
	ユニクロメッキ	SPU	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
A5052	処理無	AM	5	×
SUS304(2B)	処理無	SUD	5	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	選択 T		指定0.1mm単位 X	L	Y	W	指定0.5mm単位 D
JLAA	SP SPU SPM AM SUD	10〜350	10〜300	(SPCC)(SPHC) 0.8 1.0 1.2 1.6 2.3 3.2 4.5 6.0	(A5052)(SUS304) (0.8) (1.0) (1.2) 1.5 2.0 3.0 (4.0) (5.0)	—	—	—	—	—
JLAB						X	L	Y	—	D
JLAC						X	—	Y	W	—
JLAD						X	L	Y	W	—

⊗( )T寸はA5052適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① B−Y−W/2≧3
② 処理無(SP・AM・SUD)のみ選択可。
③ D≧4
④ W≧4

加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2〜0.5(板金品はバリ高さ0.1以下)
- 通し穴が端面に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であればそのまま加工します。
- T=6.0の表面処理無は熱間圧延材の黒皮になります。外観は281ページを参照ください。

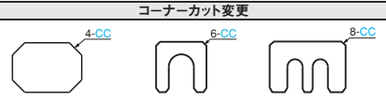
共通加工条件 P.262も必ずご確認ください。

- 寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X省略:X=(A−L)/2 (JLAB・JLAD)
  X省略:X=A/2 (JLAC)
  Y省略:Y=B/2

注文例

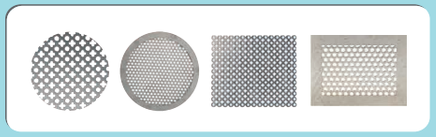
ナビCode	材質Code	A	B	T	X	L	Y	W	D	オプション
JLAB	SUD	A48	B22	T1.0		L19	Y11		D5	

OP オプション

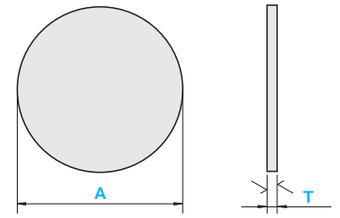
オプション	コーナーカット変更
	
Code	CC
オプション規格	CC=指定0.5mm単位 1≦CC≦10
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10
@/1 Code	100
適用商品	全て

パンチングメタル

RoHS10

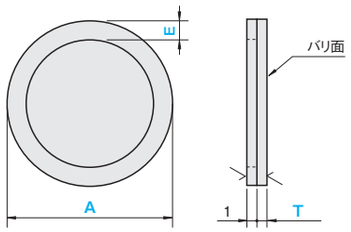


ナビCode **BPMA** —平丸—



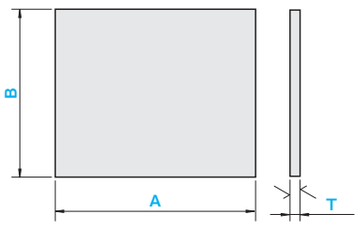
加工条件 ①・②・③

ナビCode **BPMB** —平丸・枠付—



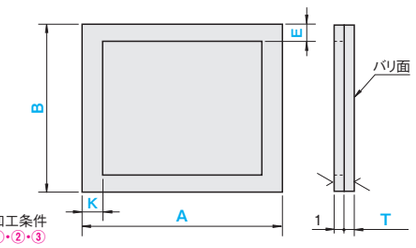
加工条件 ①・②・③

ナビCode **BPKA** —平角—



加工条件 ①・②・③

ナビCode **BPKB** —平角・枠付—

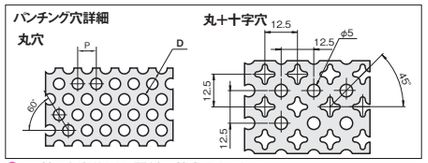


加工条件 ①・②・③

MS 材質/パンチング穴径・ピッチ・開孔率/通常出荷日

材質	パンチング穴形状	穴径 D	ピッチ P	開孔率 %	材質・穴径 Code	出荷日	ストーク
SPCC(ニッケルメッキ)	丸穴	1	2	22.6	PSP1	5	×
	丸穴	2	3	40.2	PSP2		
SUS304	丸穴	1	2	22.6	PSU1		
	丸穴	2	3	40.2	PSU2		
	丸+十字穴	—	12.5	32.0	PSUJ		

パンチング穴詳細



切断面と穴位置の関係は特定できません。

ナビCode	材質・穴径 Code	選択 T	指定1mm単位 A	B	E	K
BPMA	PSP1 PSP2 PSU1 PSU2 PSUJ	0.5 0.8 1.0	30〜400	—	—	—
BPMB					10〜20	
BPKA			30〜500	30〜500	—	—
BPKB					10〜20	10〜20

加工条件 (適用条件は図枠内参照)
① 丸+十字穴PSUJは、100≦A,100≦B
② PSP1・PSU1は、T1.0適用不可
③ PSU2は、T0.5・0.8適用不可

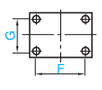
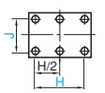
加工仕様
- 枠付はスタンダードタイプ(BPMA・BPKA)に、同材質のフレームをスポット溶接します。
- 枠付はスポット溶接後、酸洗仕上げ。
- フレームと穴位置の関係は任意です。

共通加工条件 P.262も必ずご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	E	K	オプション
BPMA	PSU1	T0.8	A100				

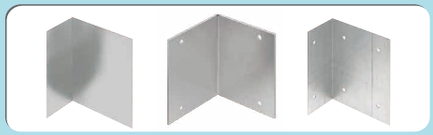
OP オプション

オプション	取付穴追加工 取付穴4分割	取付穴6分割	取付穴4分割	取付穴6分割
				
Code	NFC	NXC	GFC	GXC
オプション規格	NFC・NXC=穴径選択 Q・V=指定1mm単位	穴径選択 4.5・5.5・6.5・9	GFC・GXC=穴径選択 F・G・H・J=指定1mm単位	穴径選択 4.5・5.5・6.5・9
指定方法	NFCを型式末尾に追加 (例)〜−NFC4.5−Q30	NXCを型式末尾に追加 (例)〜−NXC4.5−V30	GFCを型式末尾に追加 (例)〜−GFC4.5−F50−G40	GXCを型式末尾に追加 (例)〜−GXC4.5−H50−J40
@/1 Code	400	750	400	1,150
適用商品	BPMA・BPMBの材質Code PSUJ以外		BPKA・BPKBの材質Code PSUJ以外	

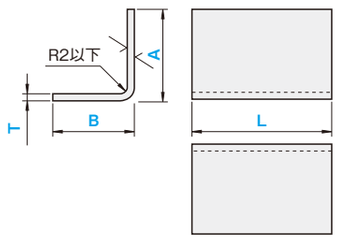
COVER PLATES —L-SHAPED TYPE—

カバープレート
—L曲げタイプ—

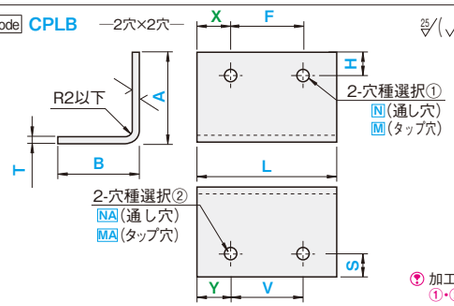
RoHS10



ナビCode **CPLA** —穴無し—

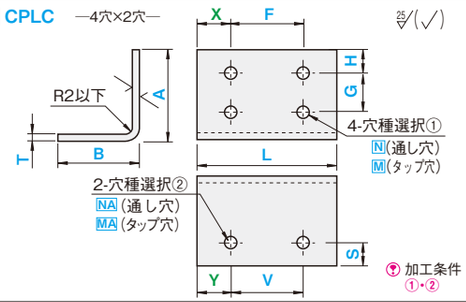


ナビCode **CPLB** —2穴×2穴—



加工条件 ①・②

ナビCode **CPLC** —4穴×2穴—



加工条件 ①・②

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	5	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	3	×

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA
形状図		
加工仕様	寸法 / ボルト呼び径: 3 4 5 6 8 10 / d: 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11	

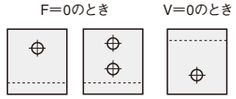
ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T		指定1mm単位 A	B	L	X	F	H	G	穴種選択① Code	呼び径		指定1mm単位 Y	V	S	穴種選択② Code	呼び径	
CPLA	SP SPB SPM SEC AM AMW AMB SUD	(SPCC) (SECC) 0.8 1.0 1.2 1.6 2.3	(A5052) (SUS304) (0.8) (1.0) (1.2) 1.5 2.0	80 ～ 300	80 ～ 300	80 ～ 300	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	
CPLB							X	F	H	—	N M	0 (穴なし) 3 4	5 6 8 10	Y	V	S	NA MA	0 (穴なし) 3 4	5 6 8 10
CPLC							X	F	H	G				Y	V	S			

⊗ ( )T寸はA5052適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① T=0.8はM(MA)の適用不可
② M(MA) ≦T×3

加工仕様
加工条件 指示なき面取りはC0.2～0.5(バリ高さ0.1以下)
加工条件 通し穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であれば、そのまま加工します。
加工条件 V=0を指定すると、下記の形状になります。

F=0のとき V=0のとき



共通加工条件 P.262も必ずご確認ください。
加工条件 寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(L−F)/2
Y省略：Y=(L−V)/2
加工条件 □穴は0(穴無し) 指定可。
N・M=0を指定する時は、X・F・H・G=0を指定
NA・MA=0を指定する時は、Y・V・S=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	F	H	G	穴種選択①Code 呼び	Y	V	S	穴種選択②Code 呼び
CPLC	SP	T1.2	A80	B80	L80	X20	F24	H20	G15	N3		V22	S18	NA3

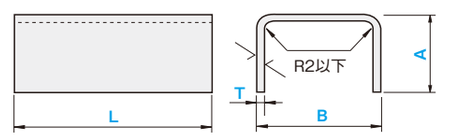
COVER PLATES —U-SHAPED TYPE—

カバープレート
—U曲げタイプ—

RoHS10

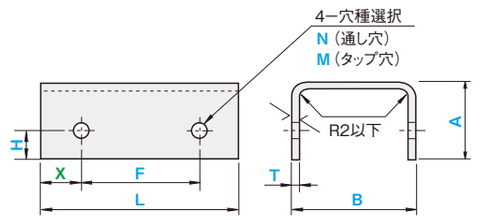


ナビCode **CPUA** —穴無し—



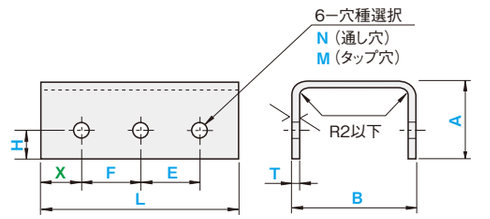
加工条件 ①

ナビCode **CPUB** —4穴—



加工条件 ①・②・③

ナビCode **CPUC** —6穴—

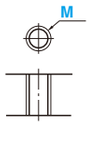


加工条件 ①・②・③

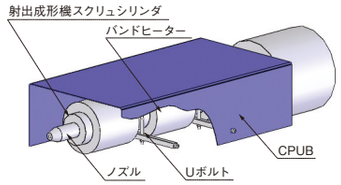
MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SPCC	処理無	SP	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	5	×
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	3	×
A5052	処理無	AM	3	×
	アルマイト(白色)	AMW	5	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	3	×

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M	N
形状図		
加工仕様	寸法 / ボルト呼び径: 3 4 5 6 8 10 / d: 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11	

EX

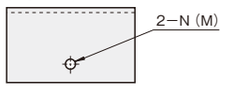


ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T		指定1mm単位 A	B	L	0.1mm単位 X	F	E	H	穴種選択 Code	呼び径	
CPUA	SP SPB SPM SEC AM AMW AMB SUD	(SPCC) (SECC) 0.8 1.0 1.2 1.6 2.3	(SUS304) (A5052) (0.8) (1.0) (1.2) 1.5 2.0	30 ～ 150	60 ～ 300	30 ～ 300	—	—	—	—	—	—	
CPUB							X	F	—	H	N M	3 4 5 6 8 10	
CPUC							X	F	E	H			

⊗ ( ) T寸はA5052適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① A≦B/2
② T=0.8はMの適用不可
③ M≦T×3

加工仕様
加工条件 指示なき面取りはC0.2～0.5(バリ高さ0.1以下)
加工条件 通し穴が端面に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であれば、そのまま加工します。
加工条件 F=0を指定すると、下記の形状になります。(CPUBのみ)



共通加工条件 P.262も必ずご確認ください。
加工条件 寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(L−F)/2 (CPUB)
X省略：X=(L−F−E)/2 (CPUC)

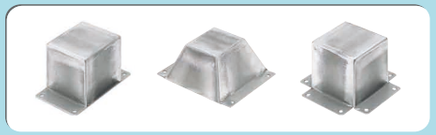
注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	F	E	H	穴種選択Code 呼び
CPUB	SPM	T1.2	A60	B120	L42		F22		H20	N3

COVER —WELDED BOX TYPE—

カバー
—溶接BOXタイプ—

RoHS10



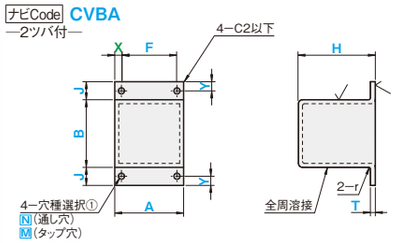
RAILS

レール

RoHS10

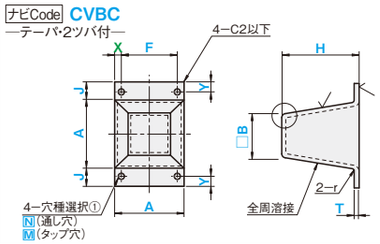


ナビCode **CVBA** —2ツバ付—



加工条件 ①

ナビCode **CVBC** —テーパ・2ツバ付—

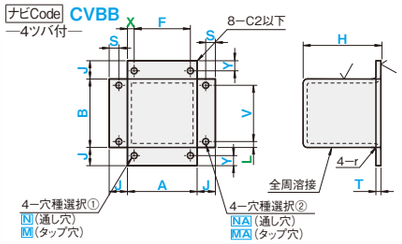




B寸法は加工指示上の寸法であり、架空点からの距離となります。

加工条件 ①・②

ナビCode **CVBB** —4ツバ付—



加工条件 ①

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストローク
SPCC	処理無	SP	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	8	×
SUS304(2B)	処理無	SUD	5	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T (SPCC)	選択 T (SUS304)	指定1mm単位 A	B	H	J	X	F	Y	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	指定1mm単位 L	V	S	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
CVBA	SP SPB SUD	1.6 2.3 3.2	1.5 2.0	50〜200	50〜200	50〜200	0 17〜130	X	F	Y	N M	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10	—	—	—	—	
CVBB													L	V	S	NA MA	0(穴なし) 3・4・5・6・8・10
CVBC													—	—	—	—	

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① M(MA) ≦T×3
② A≧B

加工仕様
- バリ高さ0.1以下
- 通し穴が端面に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが板金品の加工限界内(P.262)であれば、そのまま加工します。
- J=0を指定すると、ツバなし形状になります。その時は、X・F・Y(L・V・S)・N(NA)も0を指定してください。

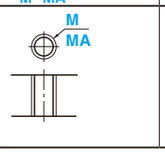
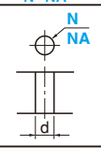
共通加工条件 P.262も必ずご確認ください。
- 寸法X・Lの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X省略:X=(A−F)/2
  L省略:L=(B−V)/2
- □穴は0(穴無し)指定可。
  N・M=0 を指定する時は、X・F・Y=0 を指定
  NA・MA=0 を指定する時は、L・V・S=0 を指定

注文例

ナビCode − 材質Code − T − A − B − H − J − X − F − Y − 穴種選択①Code・呼び − L − V − S − 穴種選択②Code・呼び − オプション

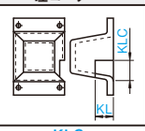
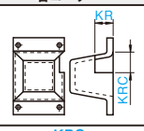
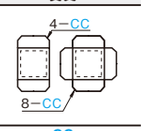
CVBB − SUD − T1.5 − A68 − B68 − H68 − J30 − F40 − Y15 − M3 − V40 − S15 − MA3

■穴種選択表

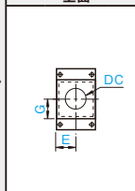
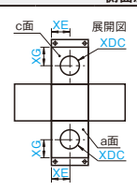
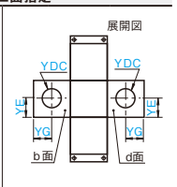
穴種	タップ穴	通し穴
Code	M・MA	N・NA
形状図		
加工仕様		

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

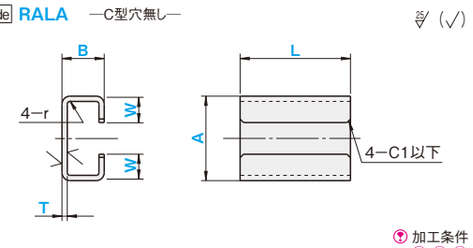
	切欠追加工 左コーナー	切欠追加工 右コーナー	コーナーカット変更
オプション			
Code	KLC	KRC	CC
オプション規格	切欠を追加します。 KLC・KL=指定1mm単位 KLC・KL≧10	切欠を追加します。 KRC・KR=指定1mm単位 KRC・KR≧10	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 1≦CC≦50
指定方法	KLCを型式末尾に追加 (例)〜−KLC10−KL10	KRCを型式末尾に追加 (例)〜−KRC15−KR10	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10
@/1 Code	200		200
適用商品	CVBA・CVBCのみ	CVBA・CVBCのみ	全て

OP オプション

	D穴追加工 上面	D穴追加工 側面加工面指定	
オプション			
Code	DC	XDC	YDC
オプション規格	上面にD穴を追加します。 DC・E・G=指定1mm単位 3≦DC≦50	側面にD穴を追加します。 XDC・XE・XG=指定1mm単位 3≦XDC≦50 加工面を指定します。 a面のみ P1 c面のみ P2 a・c両面 P3 ⊗YDCとの併用不可	側面にD穴を追加します。 YDC・YE・YG=指定1mm単位 3≦YDC≦50 加工面を指定します。 b面のみ P1 d面のみ P2 b・d両面 P3 ⊗XDCとの併用不可
指定方法	DCを型式末尾に追加 (例)〜−DC10−E20−G20	XDCを型式末尾に追加 (例)〜−XDC15−P1−XE20−XG20	YDCを型式末尾に追加 (例)〜−YDC15−P1−YE20−YG20
@/1 Code	DC 3〜25 @100 / 26〜50 @200	XDC 3〜25 @200 / 26〜50 @400	YDC 3〜25 @200 / 26〜50 @400
適用商品	CVBA・CVBBのみ	全て	全て

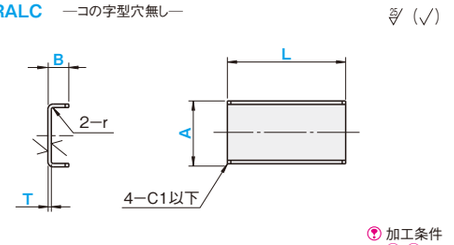
VRC・WRC(長穴変更)の規格詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode **RALA** —C型穴無し—



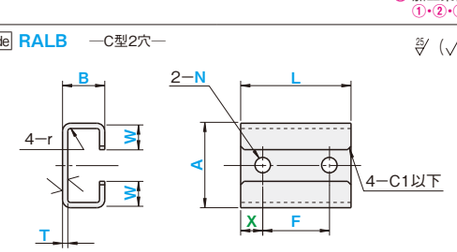
加工条件 ①・②・④

ナビCode **RALC** —コの字型穴無し—



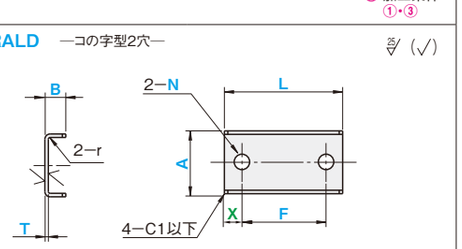
加工条件 ①・③

ナビCode **RALB** —C型2穴—



加工条件 ①・②・④

ナビCode **RALD** —コの字型2穴—



加工条件 ①・③

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストローク
SPCC	処理無	SP	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	5	×
SUS304(2B)	処理無	SUD	5	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位 A	B	L	W	X	F	通し穴 Code	通し穴 呼び径
RALA	SP SPB SPM SEC SUD	0.5 0.8 1.0 1.2	10〜40	10〜37	20〜500	2〜10	—	—	—	3 4 5 6 8 10
RALB							X	F	N	
RALC				10〜40		—	—	—	—	
RALD							X	F	N	

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① A≦L
② 0≦A−B≦10
③ 0≦A−B≦20

④ W寸指定範囲は、B寸法により異なります。

B寸法	W寸指定範囲
10〜13	2
14〜16	2・3
17〜19	2〜4
20・21	2〜5
22〜24	2〜6
25〜27	2〜7
28・29	2〜8
30〜32	2〜9
33〜37	2〜10

加工仕様
- バリ高さ0.1以下
- 通し穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(P.262)であれば、そのまま加工します。

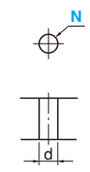
共通加工条件 P.262も必ずご確認ください。
- 寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X省略:X=(L−F)/2

注文例

ナビCode − 材質Code − T − A − B − L − W − X − F − 通し穴Code・呼び径

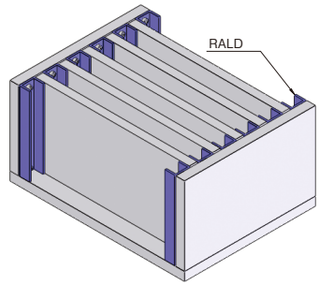
RALB − SUD − T0.8 − A20 − B15 − L120 − W3 − X10 − F100 − N4

■穴種選択表

穴種	通し穴
Code	N
形状図	
加工仕様	

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

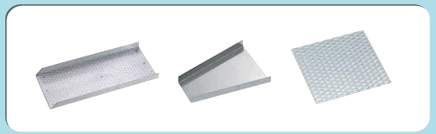
EX



SHOOTING PLATES

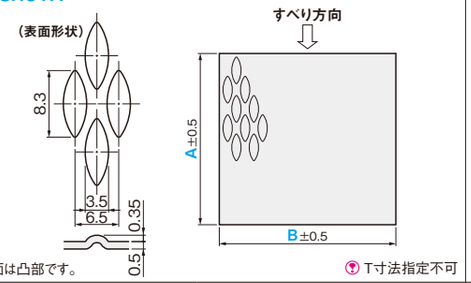
ステンレス製すべり板 製品シュート薄板

RoHS10



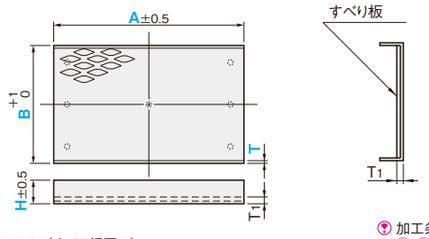
SUS304すべり板

ナビCode **SHUTA** —すべり板—



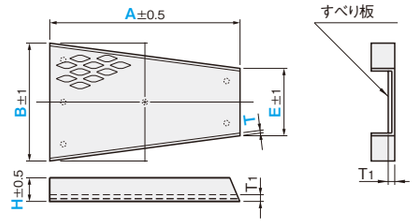
すべり面は凸部です。　T寸法指定不可

ナビCode **SHUTB** —すべり板溶接・曲げ加工付—



$T_1 \fallingdotseq T+0.85$(すべり板厚み)　加工条件 ①・②

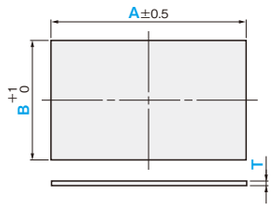
ナビCode **SHUTC** —すべり板溶接・曲げ加工付(すぼみ形)—



$T_1 \fallingdotseq T+0.85$(すべり板厚み)　加工条件 ①・②・③・④

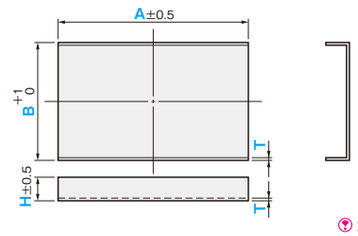
SUS304片面研磨（#400）

ナビCode **SHUTD** —フラット形—



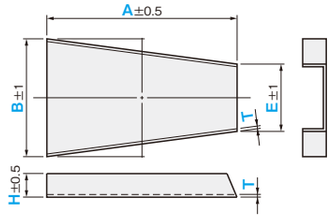
加工条件 ①

ナビCode **SHUTE** —曲げ加工付—



加工条件 ①・②

ナビCode **SHUTF** —曲げ加工付(すぼみ形)—



加工条件 ①・②・③・④

MS 材質/通常出荷日

材質	Code	出荷日	ストーク
SUS304 すべり板	SUSH	5	×
SUS304 片面研磨（#400）	SUG		

OP オプション

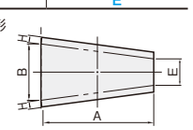
	テーパ加工
オプション	
Code	CQC
オプション規格	Q=30·45·60 （選択範囲）
指定方法	CQCを型式末尾に追加 （例）～－CQC－Q30
@/1 Code	500
適用商品	SHUTB·SHUTEのみ

ナビCode	材質Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	選択 T	指定1mm単位 H	指定1mm単位 E
SHUTA	SUSH	50～800	50～800	—	—	—
SHUTB				0.8 1.0 1.5	10～80	—
SHUTC						E
SHUTD	SUG				—	—
SHUTE					10～80	—
SHUTF						E

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① A≦200のときB≦500
② H≦B/2
③ H≦E/2
④ E<B

加工仕様
材質SUGの磨き面には、保護シールを貼って出荷します。
すべり板溶接タイプは底面の上側に、ステンレス製すべり板（SHUTA）をスポット溶接しています。
スポット溶接の位置と数は、サイズによって変わります。

※すぼみ形展開図



注文例　ナビCode － 材質Code － A － B － T － H － E － オプション

SHUTB － SUSH － A100 － B100 － T1.0 － H10

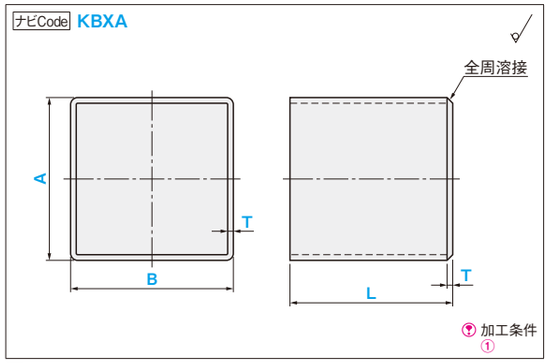
METAL BOXES

金属ボックス

RoHS10

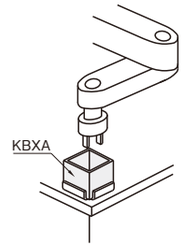


ナビCode **KBXA**



加工条件 ①

CX



MS 材質/通常出荷日

材質	Code	出荷日	ストーク
SUS304 (2B)	SUD	8	×
SPCC	SP		

ナビCode	材質Code	選択 T (SUS304)	選択 T (SPCC)	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	指定1mm単位 L
KBXA	SUD SP	1.5·2.0	1.6·2.3·3.2	50～ 75	50～ 75	50～200
				76～100	76～100	
				101～150	101～150	
				151～200	151～200	

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① L≦A(B) ×2

加工仕様
溶接部はグラインダー仕上げになります。

注文例　ナビCode － 材質Code － T － A － B － L

KBXA － SP － T2.3 － A100 － B100 － L100