NONMETAL WASHERS・COLLARS・RODS・SEALS

ゴムワッシャ・カラー・ロッド・シール

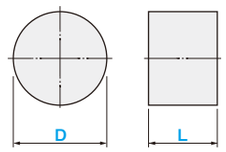
RoHS10



穴無し

ストレート

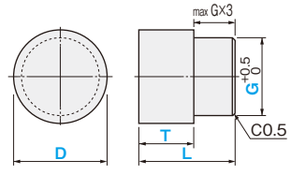
ナビCode **NSTA**



加工条件 ②

ノーズ付

ナビCode **NSTG**

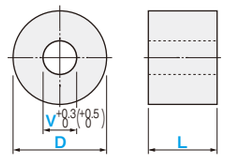


加工条件 ①・②

ストレート穴

ストレート

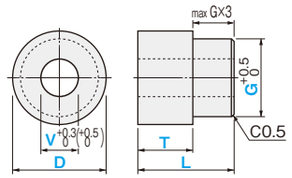
ナビCode **NSTB**



加工条件 ①・②

ノーズ付

ナビCode **NSTF**

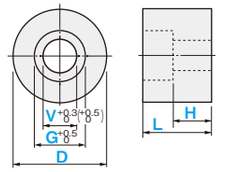


加工条件 ①・②

ザグリ穴

ストレート

ナビCode **NSTC**



加工条件 ①・②・③・④

⊗ 材質Code USL・SLL・TBRは適用不可

D・L・T寸法公差

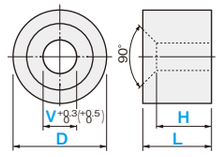
D・L・T寸法	公　差
50以下	±0.3（±0.4）
50.5～100.0	±0.5（±0.6）
100.5～200.0	±0.7（±0.8）

公差は温度23℃ ±2℃、湿度40～80%時とします。
LER・LEMは（　）内表記を適用。
ゴム材質を選択の時、V寸公差は図枠内（　）表記をご参照ください。

皿穴

ストレート

ナビCode **NSTE**



加工条件 ①・②

⊗ 材質Code USL・SLL・TBRは適用不可

材質・硬度・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	タイプ	硬度帯（ショアA）Code 98°	95°	90°	70°	50°	30°	15°	出荷日	ストーク
ウレタン	耐熱	UHH	–	UHL	–	–	–	–	5	B
	汎用（エーテル系）	UMH	UHM	UH	UML	–	–	–		
	高強度（エステル系）	–	–	UMM	UM	UL	ULL	USL		
	制電	–	–	UEH	UEM	UEL	–	–		
シリコン	通常	–	–	–	SM	SL	SLL	–	3	×

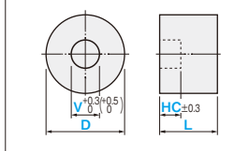
色見本はCナビ参照

その他ゴム材質	硬度帯（ショアA）Code 90°	80°	70°	65°	60°	45°	32°	出荷日	ストーク
ふっ素ゴム	–	FR	–	–	–	–	–	3	×
ニトリルゴム	NRH	–	NR	NRW(白)	–	–	–		
プチルゴム	–	–	–	IR	–	–	–		
エチレンゴム	–	–	–	ER	–	–	–		
クロロプレンゴム	–	–	–	OR ORW(白)	–	ORM	–		
低弾性ゴム（ハネナイト®）	–	–	–	–	LEM	–	LER		
帯電防止ゴム	–	–	–	TBR	–	–	–		

色表記のあるもの以外は黒色になります。　ハネナイト®は内外ゴム株式会社の登録商標です。　ストーク料金：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。

■Cナビ専用ナビCode（HC止まり穴）

NSTB-1



材質	ナビCode	材質Code	指定0.5mm単位 D	L	指定1mm単位 V	G	H	T
ウレタン・シリコン	NSTA	UHH UHL UMH UHM UH UML UMM UM UL ULL USL UEH UEM UEL SM SL SLL	6.0～100.0	1.0～200.0	–	–	–	–
	NSTB		6.0～100.0	1.0～200.0	2～96	–	–	–
	NSTC		7.0～100.0	4.0～200.0	2～95	3～96	3～198	–
	NSTE		6.0～100.0	4.0～200.0	2～96	–	3～199	–
	NSTG		6.0～100.0	4.0～200.0	–	2～96	–	2～198
	NSTF		8.0～100.0	4.0～200.0	2～92	6～96	–	2～198

材質SM・SLはL≦50（指定0.5mm単位）　材質SLLはL≦10（指定1mm単位）

材質	ナビCode	材質Code	指定0.5mm単位 D	L	指定1mm単位 V	G	H	T
その他ゴム	NSTA	FR NRH NR NRW IR ER OR ORW ORM LEM LER TBR	6.0～200.0	材質Code FR・ER：1～15（指定1mm単位）20・25・30 / IR：1～15（指定1mm単位）20 / LEM・LER：1・2・3・5・10・15・20・30 / TBR：1・2・3 / 上記以外：1～15（指定1mm単位）20・25・30・35・40・45・50 ・NSTC・NSTE・NSTG・NSTFはL≧4	–	–	–	–
	NSTB		6.0～200.0		2～196	–	–	–
	NSTC		7.0～200.0		2～195	3～196	1～48	–
	NSTE		6.0～200.0		2～196	–	1～48	–
	NSTG		6.0～200.0		–	2～196	–	2～48
	NSTF		8.0～200.0		2～192	6～196	–	2～48

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 各商品の加工条件一覧

加工条件 内容	ストレート NSTB・NSTE	ストレート NSTC	ノーズ付 NSTF	ノーズ付 NSTG
肉厚と長さ	L≦30の時、V≦D−4 L>30の時、V≦D−6	L−H(H)≦30の時、G(V)≦D−4 L−H(H)>30の時、G(V)≦D−6	L−T≦30の時、V≦G−4 L−T>30の時、V≦G−6	–
内径と長さ	2≦V≦5の時、L≦50 6≦Vの時、L≦V×10	2≦V(G)≦5の時、L(H)≦50 6≦V(G)の時、L(H)≦V(G)×10	2≦V≦5の時、L≦50 6≦Vの時、L≦V×10	–
段・溝部の肉厚	–	–	D/7≦G≦D−2	
外径と長さ	–	–	L−T≦G×3	
ツバ部長さ	–	–	L−T≧1	

② 商品別不適用材質

ナビCode	不適用材質
NSTA・NSTB	全材質適用可能
NSTF	ULL・USL・SLL・TBR
上記以外	USL・SLL・TBR

③ ザグリ深さの加工条件

ナビCode	ウレタン・シリコン	その他ゴム材質
NSTC	G≦9の時、2≦L−H≦50 G≧10の時、2≦L−H≦100	1≦L−H

④ G>V

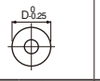
加工仕様

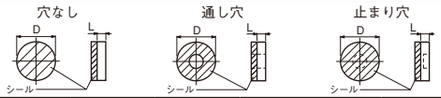
皿穴上部（内径）がD寸より大きくなる場合、L寸が短くなりますが、そのまま加工します。（NSTE）

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	V	G	H	T	オプション
NSTE	UH	D35	L12	V15		H7		

OP オプション

オプション	D寸法公差変更 (D 0 −0.25)	D寸法公差変更 (D +0.25 0)	L寸法公差変更 (L±0.15)	V寸法公差変更 (V 0 −0.25)	V寸法公差変更 (V +0.25 0)	止まり穴変更	取付穴追加工 4分割	取付穴追加工 8分割
								
Code	DKC	DPC	LKC	VPC	VKC	HC	NC	NEC
オプション規格	D寸法の公差を変更します。		L≦100に適用	L≦80に適用		HC=指定0.5mm単位 2≦HC≦L−1	NC・NEC=指定0.5mm単位 3.0≦NC（NEC）≦15.0 P=指定1mm単位　L≦30	
指定方法	DKCを型式末尾に追加 (例)～−DKC	DPCを型式末尾に追加 (例)～−DPC	LKCを型式末尾に追加 (例)～−LKC	VPCを型式末尾に追加 (例)～−VPC	VKCを型式末尾に追加 (例)～−VKC	HCを型式末尾に追加 (例)～−HC3.5	NCを型式末尾に追加 (例)～−NC3.5−P2.3	NECを型式末尾に追加 (例)～−NEC10.5−P50
@/1Code	300	300	300	300	300	1,800	450	900
適用商品	材質Code ULL・USL・SLL・LEM・LER以外		材質Code ULL・USL・SLL・LEM・LER以外	ウレタンは材質Code UL・ULL・USL以外 シリコン・その他ゴム材質は材質Code SMのみ NSTA・NSTG以外	材質Code UL・ULL・USL・SL・SLL・LEM・LER以外 NSTA・NSTG以外	NSTBのみ 材質Code ULL・USL・SLL以外	NSTA・NSTB 材質Code ULL・USL・SLL・LEM・LER以外	

オプション	シール付（汎用）	シール付（導電）	ウレタン色指定
	 穴なし / 通し穴 / 止まり穴		
Code	SHC	SDC	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUC
オプション規格	シール付材質に変更します。 L≦5の場合のみ適用 オプションHCと併用した場合、穴加工していない面にシールが付きます。 SHCの後にD寸法と同数値を指定	シール付材質に変更します。 オプションHCと併用した場合、穴加工してない面にシールが付きます。 SDCの後にD寸法と同数値を指定	ウレタンライニングの色を指定できます。 白=WUC　黒=BUC 赤=RUC　青=LUC 黄=YUC　茶=OUC 緑=GUC
指定方法	SHCを型式末尾に追加 (例)～−SHC50	SDCを型式末尾に追加 (例)～−SDC50	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加 (例)～−WUC

@/1Code	シリコン以外のウレタン・ゴム	シリコン	@/1Code	TBR	
SHC6～50	160	320	SDC6～50	310	300
SHC50.5～100	310	620	SDC50.5～100	770	
SHC100.5～150	390	780	SDC100.5～150	1,160	
SHC150.5～200	470	940	SDC150.5～200	1,540	

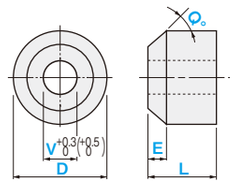
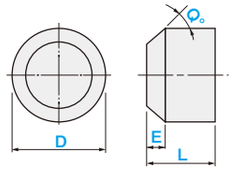
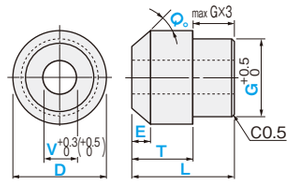
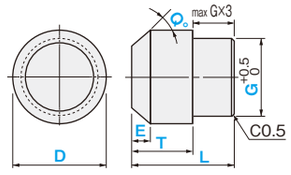
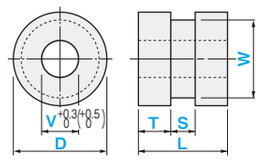
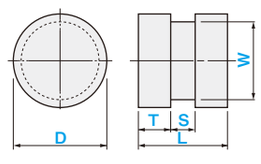
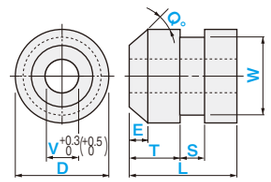
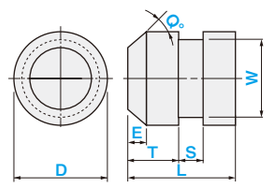
適用商品	NSTA・NSTBのみ 材質Code USL・ULL・TBR以外	NSTA・NSTBのみ 材質Code TBRのみ	ウレタンのみ

NONMETAL SEALS

ゴムシール

RoHS10



	ストレート穴	穴無し
テーパ	ナビCode **NSTL**  加工条件 ①・③	ナビCode **NSTJ**  加工条件 ②・③
ノーズ付テーパ	ナビCode **NSTN**  加工条件 ①・④・⑤ ⊗ 材質Code ULLは適用不可	ナビCode **NSTM**  加工条件 ①・②・④
溝付ストレート	ナビCode **NSTQ**  加工条件 ①	ナビCode **NSTP**  加工条件 ①
溝付テーパ	ナビCode **NSTS**  加工条件 ①・④	ナビCode **NSTR**  加工条件 ①・②・④

MS 材質・硬度・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	タイプ	硬度帯（ショアA）Code 98°	95°	90°	70°	50°	30°	出荷日	ストーク
ウレタン	耐熱	UHH	—	UHL	—	—	—	5	B
	汎用（エーテル系）	UMH	UHM	UH	UML	—	—		
	高強度（エステル系）	—	—	UMM	UM	UL	ULL		
	制電	—	—	UEH	UEM	UEL	—		
シリコン	通常	—	—	—	SM	SL	—	3	×

色見本はCナビ参照

その他ゴム材質	硬度帯（ショアA）Code 90°	80°	70°	65°	60°	45°	32°	出荷日	ストーク
ふっ素ゴム	—	FR	—	—	—	—	—	3	×
ニトリルゴム	NRH	—	NR	NRW(白)	—	—	—		
ブチルゴム	—	—	—	IR	—	—	—		
エチレンゴム	—	—	—	ER	—	—	—		
クロロプレンゴム	—	—	—	OR ORW(白)	—	ORM	—		
低弾性ゴム（ハネナイト®）	—	—	—	—	LEM	—	LER		

色表記のあるもの以外は黒色になります。
ハネナイト®は内外ゴム株式会社の登録商標です。

ストーク料金：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。

寸法公差

寸法	公差
50以下	±0.3（±0.4）
50.5～100.0	±0.5（±0.6）
100.5～200.0	±0.7（±0.8）

公差は温度23℃ ±2℃、湿度40～80%時とします。
LER・LEMは（ ）内表記を適用。

ゴム材質を選択の時、V寸公差は図枠内（ ）表記をご参照ください。

材質	ナビCode	材質Code	指定0.5mm単位 D	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 V	G	T	S	W	E	選択 Q
ウレタン・シリコン	NSTL	UHH UHL UMH UHM UH UML UMM UM / UL ULL UEH UEM UEL SM SL	6.0～100.0	2.0～200.0	2～94	—	—	—	—	1～50	15・30・45
	NSTJ		6.0～100.0	2.0～200.0	—	—	—	—	—	1～50	15・30・45
	NSTN		8.0～100.0	4.0～200.0	2～92	6～96	2～198	—	—	1～50	15・30・45
	NSTM		6.0～100.0	4.0～200.0	—	2～96	2～198	—	—	1～50	15・30・45
	NSTQ		14.0～100.0	8.0～50.0	2～88	—	3～45	2～10	8～94	—	—
	NSTP		8.0～100.0	8.0～50.0	—	—	3～45	2～10	2～94	—	—
	NSTS		14.0～100.0	8.0～50.0	2～88	—	3～45	2～10	8～94	1～45	15・30・45
	NSTR		8.0～100.0	8.0～50.0	—	—	3～45	2～10	2～94	1～45	15・30・45

材質SM・SLはL≦50（指定0.5mm単位） 材質SLLはL≦10（指定1mm単位）

材質	ナビCode	材質Code	指定0.5mm単位 D	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 V	G	T	S	W	E	選択 Q
その他ゴム	NSTL	FR NRH NR NRW IR ER / OR ORW ORM LEM LER	6.0～200.0	材質Code L：FR・ER 2～15（指定1mm単位）20・25・30；IR 2～15（指定1mm単位）20；LEM・LER 2・3・5・10・15・20・30；上記以外 1～15（指定1mm単位）20・25・30・35・40・45・50 ・NSTJ・NSTLは≧2 ・NSTM・NSTNは≧4 ・NSTP・NSTQ・NSTR・NSTSは≧8	2～194	—	—	—	—	1～20	15・30・45
	NSTJ		6.0～200.0		—	—	—	—	—	1～20	15・30・45
	NSTN		8.0～200.0		2～192	6～196	2～48	—	—	1～20	15・30・45
	NSTM		6.0～200.0		—	2～196	2～48	—	—	1～20	15・30・45
	NSTQ		14.0～200.0		2～188	—	3～45	2～10	8～194	—	—
	NSTP		8.0～200.0		—	—	3～45	2～10	2～194	—	—
	NSTS		14.0～200.0		2～188	—	3～45	2～10	8～194	1～20	15・30・45
	NSTR		8.0～200.0		—	—	3～45	2～10	2～194	1～20	15・30・45

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 各商品の加工条件一覧

加工条件内容	ストレート NSTL	ノーズ付 NSTN	ノーズ付 NSTM	溝付 NSTP・NSTR	溝付 NSTQ・NSTS
肉厚と長さ	L≦30の時、V≦D−4 L>30の時、V≦D−6	L-T≦30の時、V≦G-4 L-T>30の時、V≦G-6	—	—	W−V≧6
内径と長さ	2≦V≦5の時、L≦50 6≦Vの時、L≦V×10	2≦V≦5の時、L≦50 6≦Vの時、L≦V×10	—	—	—
段・溝部の肉厚	—	D/7≦G≦D−2		D−W≧6	
外径と長さ	—	L−T≦G×3		—	—
ツバ部長さ	—	L−T≧1		L−T−S≧3	
溝部幅と深さ	—	—	—	(D−W)/2≦2×S	

② 先端径（D-2×E×tanQ）は1mm以上必要です。

③ E≦L
④ E≦T
⑤ NSTNは、材質Code ULLのみ適用不可となります。

加工仕様

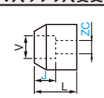
Q・Eの組合せ（テーパ部）によっては全長が短くなり、先端部が破れる可能性があります。
（NSTL・NSTN・NSTS）

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	V	G	T	S	W	E	Q	オプション
NSTL	UL	D50	L70	V30					E10	Q15	

OP オプション

オプション	D寸法公差変更 (D 0 −0.25)	D寸法公差変更 (D +0.25 0)	L寸法公差変更 (L±0.15)	V寸法公差変更 (V 0 −0.25)	V寸法公差変更 (V +0.25 0)
					
Code	DKC	DPC	LKC	VPC	VKC
オプション規格			L≦100に適用	L≦80に適用	
指定方法	DKCを型式末尾に追加 (例)～−DKC	DPCを型式末尾に追加 (例)～−DPC	LKCを型式末尾に追加 (例)～−LKC	VPCを型式末尾に追加 (例)～−VPC	VKCを型式末尾に追加 (例)～−VKC
@/1Code	300	300	300	300	300
適用商品	材質Code ULL・LEM・LER以外		材質Code ULL・LEM・LER以外	ウレタンは材質Code UL・ULL・USL以外 シリコン・その他ゴム材質は材質Code SMのみ NSTJ・NSTM・NSTP・NSTR以外	材質Code UL・ULL・USL・SL・SLL・LEM・LER以外 NSTJ・NSTM・NSTP・NSTR以外

オプション	ウレタン色指定	V穴ザグリ穴変更
		
Code	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUC	ZC
オプション規格	ウレタンライニングの色を指定できます。 白=WUC 黒=BUC 赤=RUC 青=LUC 黄=YUC 茶=OUC 緑=GUC	V穴をザグリ穴にします。 ZC=指定0.5mm単位 3≦ZC≦18 J=指定0.5mm単位 3≦J≦18 L−J≧2（ウレタン） L−J≧1（シリコン）
指定方法	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加 (例)～−WUC	ZCを型式末尾に追加 (例)～−ZC3.5−J3.5
@/1Code	300	500
適用商品	ウレタンのみ	NSTL・NSTN・NSTSのみ

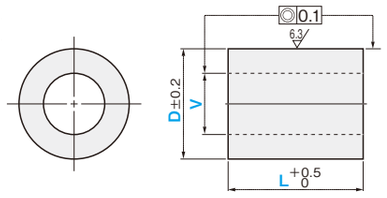
URETHANE ROLLERS
ウレタンローラ

RoHS10



ナビCode	V公差
URLA	+0.2 0
URLAH	±0.1

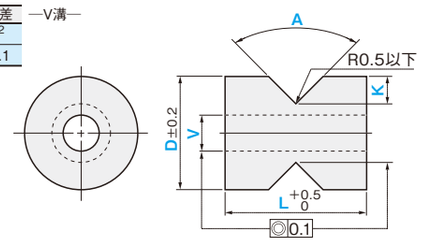
—ストレート—



加工条件
①・③

ナビCode	V公差
URLD	+0.2 0
URLDH	±0.1

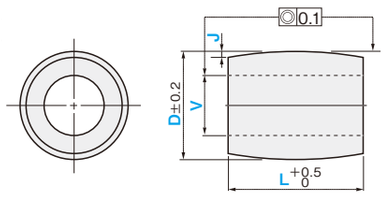
—V溝—



加工条件
①・②・③
④

ナビCode	V公差
URLB	+0.2 0
URLBH	±0.1

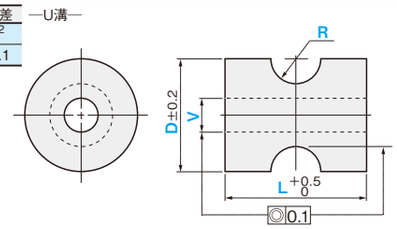
—クラウン—



加工条件
①・⑤

ナビCode	V公差
URLE	+0.2 0
URLEH	±0.1

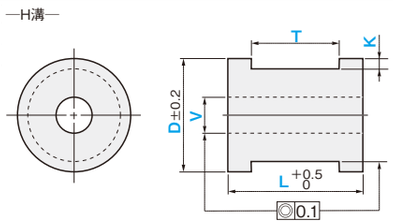
—U溝—



加工条件
①・②・③
⑥

ナビCode	V公差
URLC	+0.2 0
URLCH	±0.1

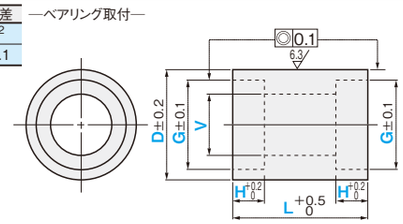
—H溝—



加工条件
①・②・③
④・⑦

ナビCode	V公差
URLF	+0.2 0
URLFH	±0.1

—ベアリング取付—



加工条件
①・②・⑧
⑨・⑩・⑪
⑫

MS 材質・硬度・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	タイプ	硬度帯（ショアA）Code				出荷日	ストローク
		98°	95°	90°	70°		
ウレタン	耐熱	UHH	—	UHL	—	5	B
	汎用（エーテル系）	UMH	UHM	UH	—		
	高強度（エステル系）	—	—	UMM	UM		
	制電	—	—	UEH	UEM		

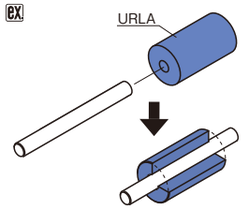
ストーク料金：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

色見本はCナビ参照

ポイント
• 圧入仕様のウレタンローラでライニングコスト削減、短納期!

◎圧入する前にお湯などで温めると圧入しやすくなります。

CX



ナビCode	材質・ショアCode	指定0.5mm単位 D	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 V	指定1mm単位 G	指定1mm単位 H	0.5mm T	選択 A	指定0.5mm単位 J	指定0.5mm単位 K	指定0.5mm単位 R
URLA URLAH	UHH UHL UMH UHM UH UMM UM UEH UEM	15.0 ~ 100.0	10.0 ~ 150.0	9 ~ 94	—	—	—	—	—	—	—
URLB URLBH					—	—	—	—	0.5~8.0	—	—
URLC URLCH					—	—	4.0~144.0	—	—	1.0~10.0	—
URLD URLDH					—	—	—	45° 60° 90° 120°	—	1.0~10.0	—
URLE URLEH					—	—	—	—	—	—	1.0~40.0
URLF URLFH		15.0~100.0	11.0~150.0	5~90	9~94	H	—	—	—	—	—

加工条件（適用条件は図枠内参照）

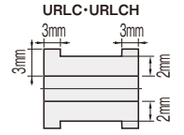
① DとLの条件

D	L指定可能範囲
15.0~ 30.0	10.0~ 50.0
30.5~ 50.0	10.0~100.0
50.5~ 70.0	10.0~150.0
70.5~100.0	20.0~150.0

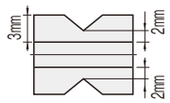
③ D−V≧6
④ K≦（D−V）/2−2
⑤ D−V−J≧6
⑥ R≦（D−V）/2−2
⑦ L−T≧6
⑧ D−G≧6
⑨ G−V≧4
⑩ L≧11
⑪ H≧3
⑫ L−2×H≧5

② 肉厚の最小値（条件式は各図枠内参照）

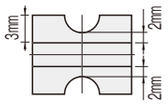
URLC・URLCH



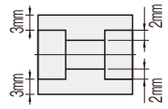
URLD・URLDH



URLE・URLEH



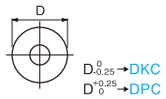
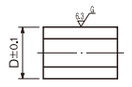
URLF・URLFH



注文例

ナビCode	材質Code	D	L	V	G	H	T	A	J	K	R	オプション
URLA	UH	D35	L12	V15								

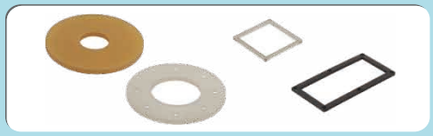
OP オプション

	D寸法公差変更 (D 0 −0.25)	D寸法公差変更 (D +0.25 0)	ウレタン色指定	ウレタン表面研磨仕上げ
オプション	 D 0 −0.25 →DKC D +0.25 0 →DPC			
Code	DKC	DPC	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUC	GC
オプション規格	D寸公差を変更します。		ウレタンライニングの色を指定できます。 白=WUC　黒=BUC　緑=GUC 赤=RUC　青=LUC 黄=YUC　茶=OUC	D軸表面を研磨仕上げし、 D軸公差を±0.1に変更します。 ⊗溝部は研磨仕上げなし 6.3 → 6.3 0.1 D±0.2→±0.1 GCの後にL寸法と同数値を指定
指定方法	DKC・DPCを型式末尾に追加 (例)〜−DKC		WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加 (例)〜−WUC	GCを型式末尾に追加 (例)〜−GC50
@/1Code	300	300	300	GC10〜50: 770 / GC50.5〜100: 1,230 / GC100.5〜125: 1,540 / GC125.5〜150: 1,850
適用商品	URLB(H) 以外		全て	URLB(H) 以外

CIRCULAR・SQUARISH PACKINGS

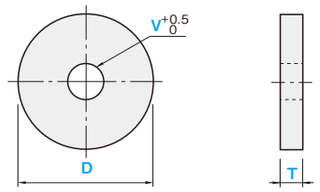
円形・四角パッキン

RoHS10 追加工 プラスワン



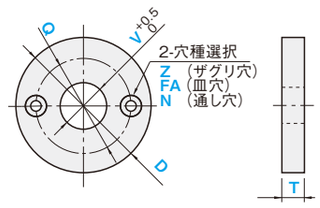
円形パッキン

ナビCode UENA —フラット—



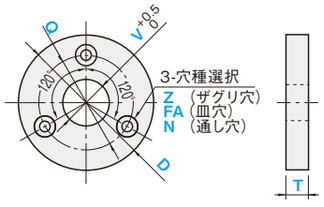
加工条件 ②

ナビCode UENB —2穴—



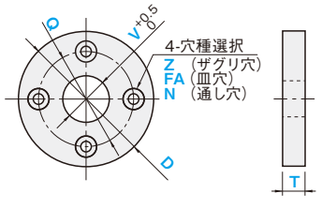
加工条件 ①・②・③

ナビCode UENC —3穴—



加工条件 ①・②・③

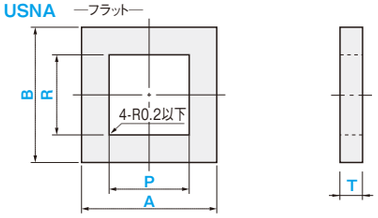
ナビCode UEND —4穴—



加工条件 ①・②・③

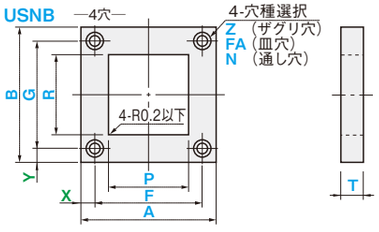
四角パッキン

ナビCode USNA —フラット—



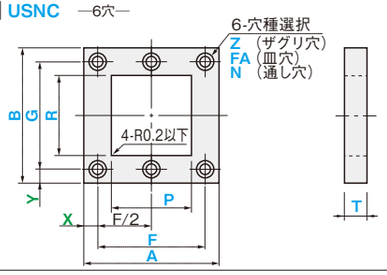
加工条件 ④・⑤

ナビCode USNB —4穴—



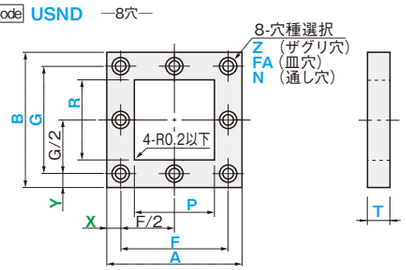
加工条件 ④・⑤

ナビCode USNC —6穴—



加工条件 ④・⑤

ナビCode USND —8穴—



加工条件 ④・⑤

MS 材質・硬度・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	タイプ	硬度帯（ショアA）Code 98°	95°	90°	70°	50°	30°	UENA・USNA 出荷日	UENA・USNA ストーク	UENA・USNA以外 出荷日	UENA・USNA以外 ストーク
ウレタン	耐熱	UHH	—	UHL	—	—	—	5	B	5	B
	汎用(エーテル系)	UMH	UHM	UH	UML	—	—				
	高強度(エステル系)	—	—	UMM	UM	UL	ULL				
	制電	—	—	UEH	UEM	UEL	—				
シリコン	通常	—	—	—	SM	SL	SLL	3	×	3 ?	×
	高強度	—	—	—	—	HSL	—				

色見本はCナビ参照　SLLのみUENA・USNA以外は5日目出荷（Bストーク）となります。

その他ゴム材質	硬度帯（ショアA）Code 90°	80°	70°	65°	60°	45°	32°	UENA・USNA 出荷日	UENA・USNA ストーク	UENA・USNA以外 出荷日	UENA・USNA以外 ストーク
ふっ素ゴム	—	FR	—	—	—	—	—	3	×	3	×
ニトリルゴム	NRH	—	NR	NRW(白)	—	—	—				
ブチルゴム	—	—	—	IR	—	—	—				
エチレンゴム	—	—	—	ER	—	—	—				
クロロプレンゴム	—	—	—	OR ORW(白)	—	ORM	—				
低弾性ゴム（ハネナイト®）	—	—	—	—	LEM	—	LER				
非汚染性クロロプレンゴム	—	—	—	—	ORN(グレー)	—	—			5	B

色表記のあるもの以外は黒色になります。　ハネナイト®は内外ゴム株式会社の登録商標です。

ポイント
- 配管の継ぎ部にピッタリな形状サイズを選択可能!

ストーク料金：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。

タイプ	ナビCode	材質・ショア Code	D	A	B	T	V	Q	P	R	X	F	Y	G	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
円形	UENA	UHH UHL UMH UHM UH UML UMM UM UL ULL UEH UEM UEL	30〜400	—	—	材質Code ウレタン 全材質 T 1〜30（指定1mm単位） シリコン SM・SL 1〜30（指定1mm単位） シリコン SLL 1〜10（指定1mm単位） シリコン HSL 1・2・3・5・10 ゴム ORN 1・2・3・5・10 15・20・30 ゴム 上記以外 1〜15（指定1mm単位） 20・25・30	0〜350	20〜390	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	UENB			—	—				—	—	—	—	—	—	Z FA N	3・4・5 6・8・10 (12) (16)
	UENC			—	—				—	—	—	—	—	—		
	UEND			—	—				—	—	—	—	—	—		
四角	USNA	SM SL SLL HSL FR NRH NR NRW IR ER OR ORM ORW LEM LER ORN	—	30〜400	30〜400		—	—	20〜390	20〜390	—	—	—	—	—	—
	USNB		—	50〜400	50〜400		—	—	20〜390	20〜390	X	F	Y	G	Z FA N	3・4・5 6・8・10 (12) (16)
	USNC		—	50〜400	50〜400		—	—	20〜390	37〜370	X	F	Y	G		
	USND		—	50〜400	50〜400		—	—	37〜370	37〜370	X	F	Y	G		

( ) 呼び径は FA 適用不可

■円形パッキン

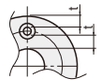
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 材質HSL・ORNは皿穴(FA)適用不可
② 外径と内径の肉厚の最小値は以下の通り

D寸法	条件式
30〜100	(D−V)/2≧5(3)
101〜200	(D−V)/2≧10(5)
201〜300	(D−V)/2≧15(10)
301〜400	(D−V)/2≧20(10)

ウレタン材質を選択時、（ ）内の数値を適用

③ 穴と穴、穴と端面の肉厚の最小値は以下の通り



ウレタンの場合、t≧1.5
シリコン・ゴムの場合、t≧3

加工仕様

D・T寸法公差
公差は温度23℃±2、湿度40〜80%時とします。

D寸法	公差
50以下	±0.3
51〜100	±0.5
101〜200	±0.7
201〜400	±1.0

T寸法	公差
1〜10	±0.3
11〜30	±0.5

V<3の場合、V寸公差適用不可
SLL・LEM・LER・ORNのD寸は以下の通りです。
UENA〜Dのとき

材質Code	T	指定1mm単位 D
SLL	—	30〜300
LEM・LER	T≦10	30〜300
	T≧11	30〜200
ORN	T≦10	30〜400
	T≧15	30〜300

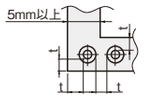
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

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=(B−G)/2

■四角パッキン

加工条件（適用条件は図枠内参照）

④ 材質HSL・ORNは皿穴（FA）適用不可
⑤ 穴と穴、穴と端面の肉厚の最小値は以下の通り



ウレタンの場合、t≧1.5
シリコン・ゴムの場合、t≧3

加工仕様

A・B・T寸法公差
公差は温度23℃±2、湿度40〜80%時とします。

A・B寸法	公差
100以下	±0.7
101〜250	±1.2
251〜400	±2.0

T寸法	公差
1〜10	±0.3
11〜30	±0.5

SLL・LEM・LER・ORNのA・B寸は以下の通りです。
USNA〜Dのとき

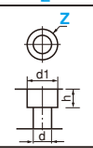
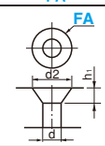
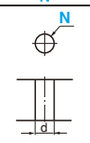
材質Code	T	指定1mm単位 A	B
SLL	—	30〜300	30〜300
LEM・LER	T≦10	30〜400	30〜300
	T≧15	30〜200	30〜200
ORN	T≦10	30〜400	30〜400
	T≧15	30〜300	30〜300

ナビCode USNA〜Dで材質LEM・LERを選択時、
T寸は下記より選択
T=1・2・3・5・10・15・20・30

注文例

ナビCode	材質Code	D	A	B	T	V	Q	P	R	X	F	Y	G	穴種選択 Code・呼び	オプション
UENC	UH	D100			T5	V30	Q70							N3	
USNB	SM		A100	B100	T5			P60	R60	X10	F80	Y10	G80	N3	

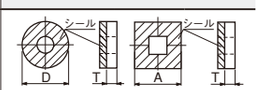
■穴種選択表

穴種	ザグリ穴	皿穴	通し穴
Code	Z	FA	N
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
d2	7	9	11	14	18	22	—	—
h1	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—	—

OP オプション

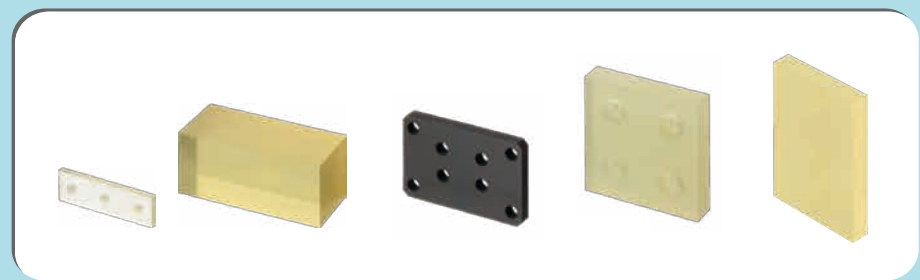
オプション	取付穴数変更 6穴	取付穴数変更 8穴	D寸法公差変更 (D −0.25 0)	D寸法公差変更 (D +0.25 0)	V寸法公差変更 (V +0.25 0)	V寸法公差変更 (V 0 −0.25)	シール付
							

Code	MXC	MEC	DKC	DPC	VKC	VPC	SHC
オプション規格	取付穴数を6穴にします。	取付穴数を8穴にします。	D寸法の公差を変更します。		V寸法の公差を変更します。		シール付材質に変更します。 T≦5の場合のみ適用 重量によっては、はがれ落ちる場合があります。 SHCの後にD（A）寸法と同数値を指定
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	DKCを型式末尾に追加 (例)〜−DKC	DPCを型式末尾に追加 (例)〜−DPC	VKCを型式末尾に追加 (例)〜−VKC	VPCを型式末尾に追加 (例)〜−VPC	SHCを型式末尾に追加 (例)〜−SHC50
@/1 Code	650	900	300	300	300	300	SHC30〜200: シリコン以外 390 / シリコン 780 SHC201〜400: シリコン以外 770 / シリコン 1,540
適用商品	UENCで材質Code ULL・SLL・LEM・LER以外	UENDで材質Code ULL・SLL・LEM・LER以外	円形パッキンのウレタン材質のみ（ULL除く）		円形パッキンのウレタン材質のみ（UL・ULL除く）		UENA・USNAで材質Code ULL以外

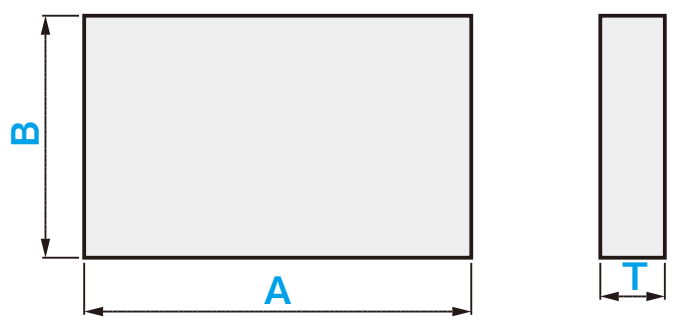
NONMETAL BLOCKS

ゴムシート・ブロック

RoHS10　追加工プラスワン

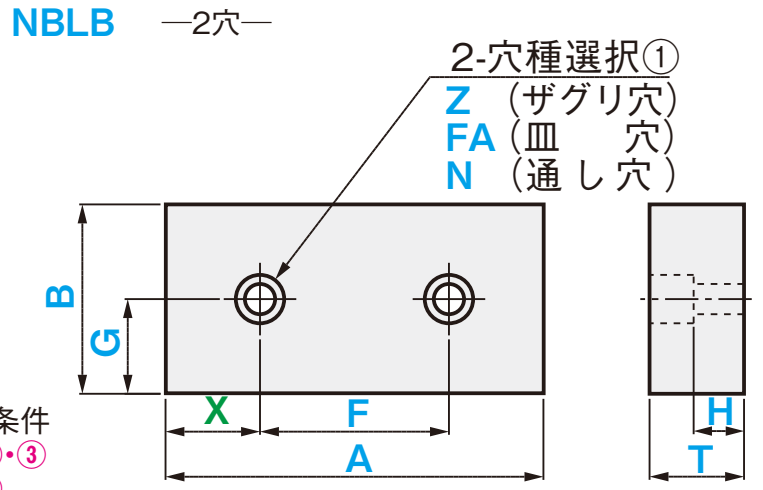


ナビCode **NBLA** —穴無し—



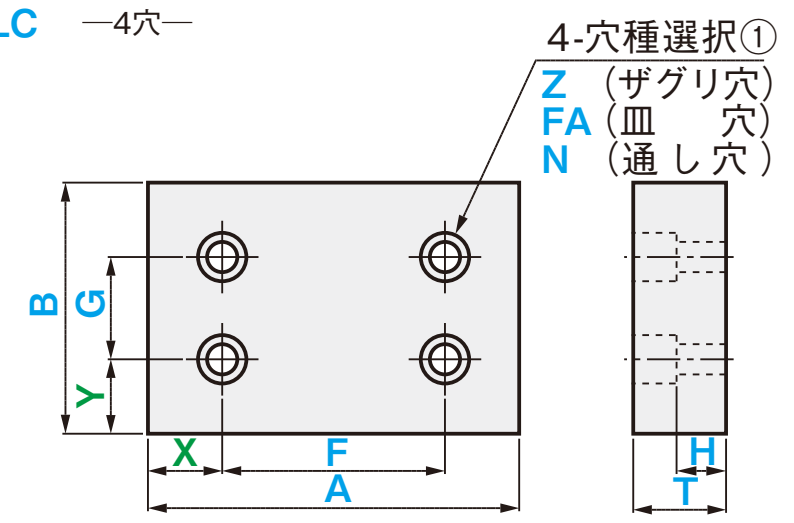
加工条件 ①

ナビCode **NBLB** —2穴—



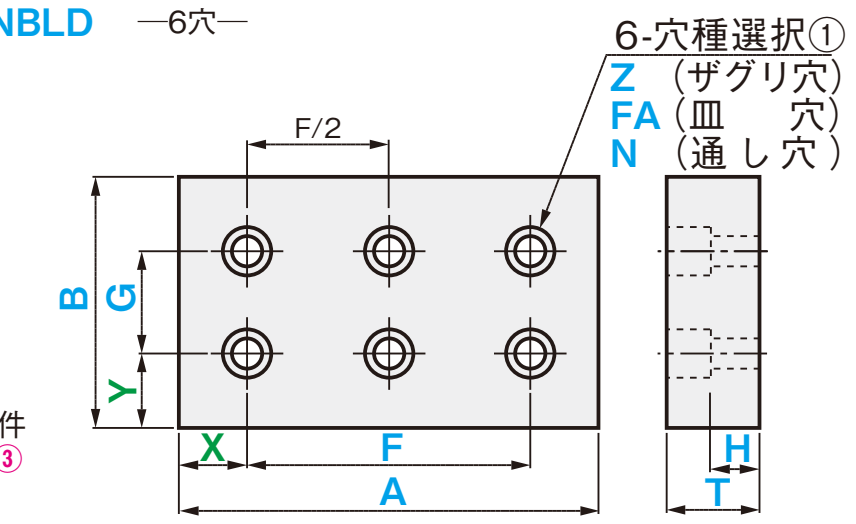
加工条件 ①・②・③ ④・⑤

ナビCode **NBLC** —4穴—



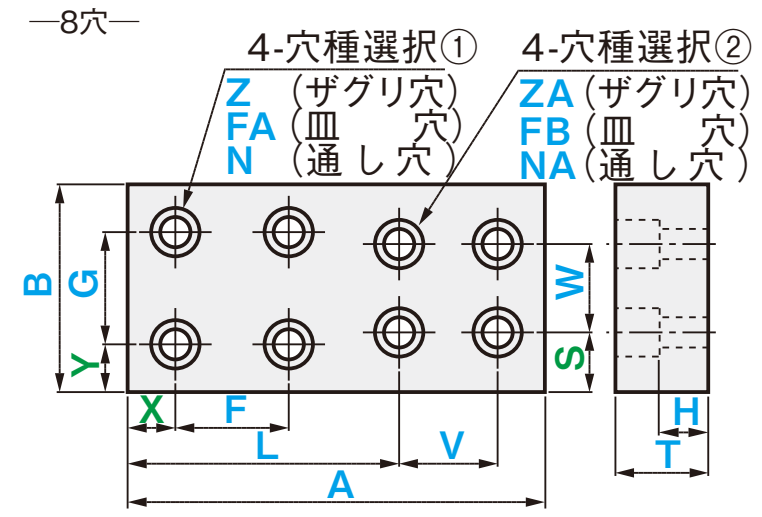
加工条件 ①・②・③ ④・⑤

ナビCode **NBLD** —6穴—



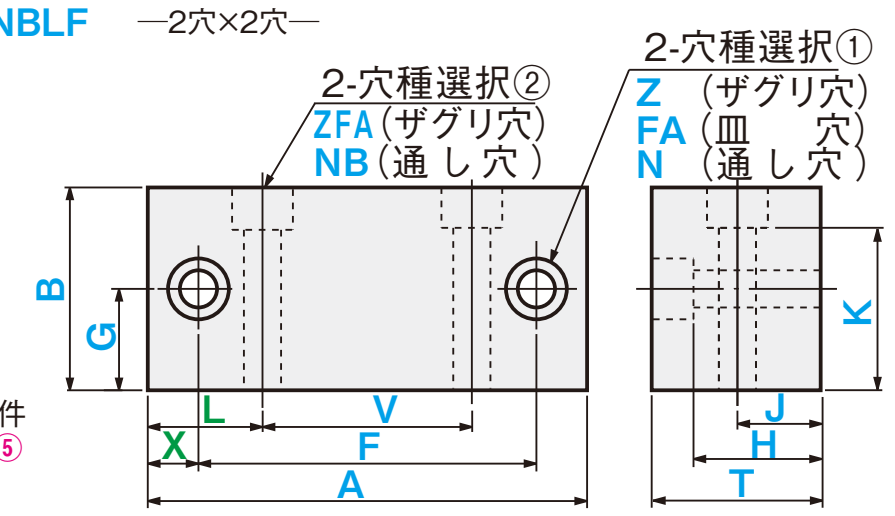
加工条件 ①・②・③ ④・⑤

ナビCode **NBLE** —8穴—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤

ナビCode **NBLF** —2穴×2穴—



加工条件 ③・④・⑤ ⑥

ナビCode	材質・ショアCode	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T	X	F	Y	G	H	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	L	V	S	W	J	K	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
NBLA	UHH UHL UMH UHM UH UML UMM UM UL ULL UEH UEM UEL SM SL SLL SSL HSL FR NRH NR NRW IR ER OR ORW ORM LEM LER TBR ORN	（ウレタン）10～500 （シリコン）10～500 （その他ゴム材質）10～800	（ウレタン）10～500 （シリコン）8～300 （その他ゴム材質）8～600	下表参照	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
NBLB					X	F	—	G	H	Z FA N	3 4 5 6 8 10 (12) (16)	—	—	—	—	—	—	—	—
NBLC					X	F	Y	G	H			—	—	—	—	—	—	—	—
NBLD					X	F	Y	G	H			—	—	—	—	—	—	—	—
NBLE					X	F	Y	G	H			L	V	S	W	—	—	ZA FB NA	3·4·5 6·8·10 (12)·(16)
NBLF	UHH UHL UMH UHM UH UML UMM UM UL UEH UEM UEL	10～60	8～60	（指定1mm単位） 7～50	X	F	—	G	H			L	V	—	—	J	K	ZFA NB	3·4·5 6·8·10 12·16

T（NBLA～NBLE）

材質Code		T
ウレタン	全材質	1～50（指定1mm単位）
シリコン	SM·SL	1～30（指定1mm単位）
	SLL	1～10（指定1mm単位）
	SSL	1·3·5·10
	HSL	1·2·3·5·10
その他ゴム材質	FR·ER	1～15（指定1mm単位） 20·25·30
	IR	1～15（指定1mm単位）
	LEM·LER ORN	1·2·3·5·10·15·20·30
	TBR	1·2·3
	上記以外	1～15（指定1mm単位） 20·25·30·40·50

N・NA・NB（通し穴）・FA・FB（皿穴）を指定のとき、H寸の指定は不要
Z・ZA・ZFA（ザグリ穴）を選択時は、必ずH（K）寸をご指定ください。

⊗（ ）呼び径はFA・FB適用不可

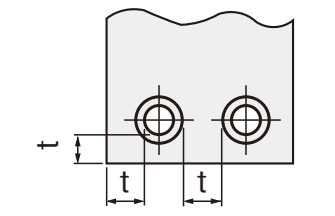
加工条件
（適用条件は図枠内参照）

① 材質SLL・LEM・LER・ORNのA・B寸は以下の通りです。

材質Code	T	指定 1mm 単位 A	指定 1mm 単位 B
SLL	—	10～300	8～300
LEM·LER	T≦10	10～500	8～300
	T＞10	10～200	8～200
ORN	T≦10	10～500	8～500
	T≧15	10～300	8～300

② 材質HSL・ORNは皿穴（FA・FB）選択不可

③ 穴と穴・穴と端面の間隔の最小値tは以下の通りです。



ウレタンの場合、t≧1.5、シリコン・ゴムの場合t≧3

④ ザグリの加工限界



⑤ 3≦H≦T−1
⑥ 3≦K≦B−1

加工仕様

A・B・T寸法公差

（ウレタン・シリコン）

A·B·T 寸法	公差
50 以下	± 0.3
51 ～ 100	± 0.5
101 ～ 200	± 0.7
201 ～ 300	± 1.0
301 ～ 400	± 1.25
401 ～ 500	± 1.5

公差は温度23℃±2、湿度40～80%時とします。

（ゴム）

A·B 寸法	公差
100 以下	± 0.7
101 ～ 250	± 1.2
251 ～ 500	± 2.0
501 以上	± 4.0

T 寸法	公差
10 以下	± 0.4
11 ～ 20	± 0.5
25 ～ 50	± 0.7

穴種選択①②の下穴同士が干渉した場合もそのまま加工します。（NBLF）

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

寸法X・Y・S・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
Y省略：Y=（B−G）/2
L省略：L=（A−V）/2（NBLF）
S省略：S=（B−W）/2

MS 材質・硬度・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	タイプ	硬度帯（ショアA）Code 98°	95°	90°	70°	50°	30°	10°	NBLA 出荷日	NBLA ストーク	NBLF 出荷日	NBLF ストーク	左記以外 出荷日	左記以外 ストーク
ウレタン	耐熱	UHH	—	UHL	—	—	—	—	5	B	5	B	5	B
	汎用（エーテル系）	UMH	UHM	UH	UML	—	—	—						
	高強度（エステル系）	—	—	UMM	UM	UL	ULL							
	制電	—	—	UEH	UEM	UEL	—	—						
シリコン	通常	—	—	—	SM	SL	SLL	SSL	3	×	—	—	3	×
	高強度	—	—	—	—	HSL	—	—					5	B

色見本はCナビ参照　材質ULLはNBLF適用不可　材質SLL・SSLはNBLAのみ適用

その他ゴム材質	硬度帯（ショアA）Code 90°	80°	70°	65°	60°	45°	32°	NBLA 出荷日	NBLA ストーク	NBLF 出荷日	NBLF ストーク	左記以外 出荷日	左記以外 ストーク
ふっ素ゴム	—	FR	—	—	—	—	—	3	×	—	—	3	×
ニトリルゴム	NRH	—	NR	NRW（白）	—	—	—						
ブチルゴム	—	—	—	IR	—	—	—						
エチレンゴム	—	—	—	ER	—	—	—						
クロロプレンゴム	—	—	—	OR ORW（白）	—	ORM	—						
低弾性ゴム（ハネナイト®）	—	—	—	—	LEM	—	LER						
帯電防止ゴム	—	—	—	TBR	—	—	—						
非汚染性クロロプレンゴム	—	—	—	—	ORN（グレー）	—	—					5	B

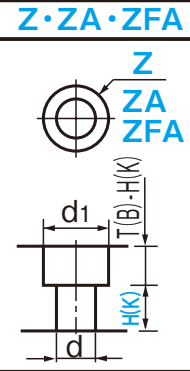
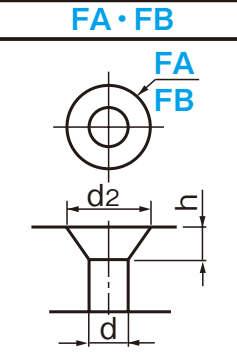
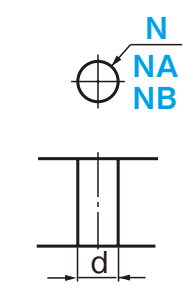
色表記のあるもの以外は黒色になります。　ハネナイト®は内外ゴム株式会社の登録商標です。
ストーク料金：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）　大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ポイント
・材質硬度帯が10°～98°と幅広いので、用途に応じてクッション性調節が可能!
・10種類の材質を選べるので、様々な環境下で使用可能!

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	Y	G	H	穴種選択① Code・呼び	L	V	S	W	J	K	穴種選択② Code・呼び	オプション
NBLB	UM	A150	B100	T12		F110		G60	H8	Z6								

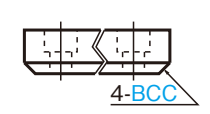
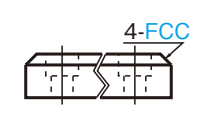
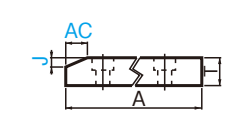
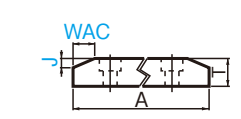
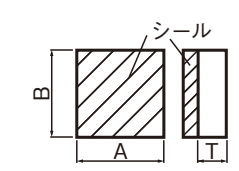
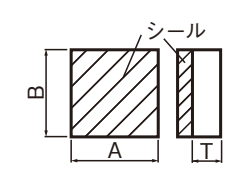
■穴種選択表

穴種	ザグリ穴	皿穴	通し穴
Code	Z・ZA・ZFA	FA・FB	N・NA・NB
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
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26
d2	7	9	11	14	18	22	—	—
h	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—	—

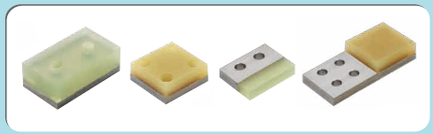
OP オプション

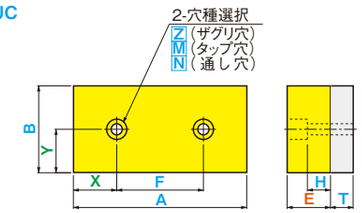
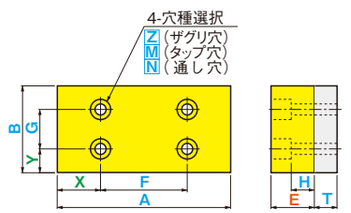
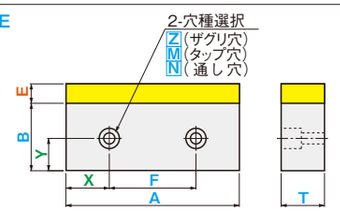
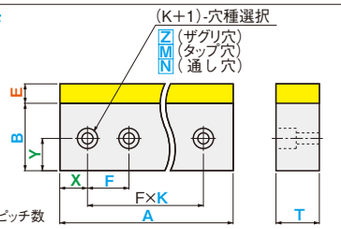
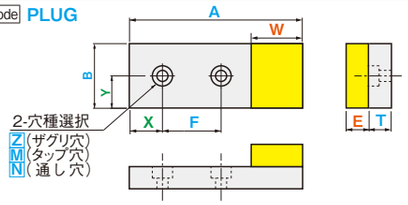
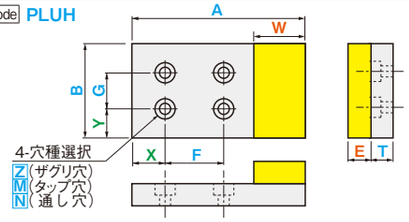
オプション	下面コーナーカット追加工	上面コーナーカット追加工	片端テーパ追加工	両面テーパ追加工	シール付き(汎用)	シール付き(導電)	ウレタン色指定
オプション							
Code	BCC	FCC	AC	WAC	SHC	SDC	WUC·RUC·YUC·BUC·LUC·OUC·GUC
オプション規格	下面コーナーを面取りします。BCC=指定1mm単位 BCC≦10 カット面と穴が近いと穴が変形する可能性があります。	上面コーナーを面取りします。FCC=指定1mm単位 FCC≦10 カット面と穴が近いと穴が変形する可能性があります。	片端をテーパ加工します。AC·J=指定1mm単位 J/4≦AC≦J×4 J≦T−1 カット面と穴が近いと穴が変形する可能性があります。	両面をテーパ加工します。WAC·J=指定1mm単位 J/4≦WAC≦J×4 J≦T−1 カット面と穴が近いと穴が変形する可能性があります。	シール付材質に変更します。T≦5の場合のみ適用 シールは下面に付きます。SHCの後に、A寸法と同数値を指定	シール付材質に変更します。シールは下面に付きます。SDCの後に、A寸法と同数値を指定	ウレタンライニングの色を指定できます。白=WUC 赤=RUC 黄=YUC 黒=BUC 青=LUC 茶=OUC 緑=GUC
指定方法	BCCを型式末尾に追加（例）～−BCC	FCCを型式末尾に追加（例）～−FCC	ACを型式末尾に追加（例）～−AC12−J5	WACを型式末尾に追加（例）～−WAC12−J6	SHCを型式末尾に追加（例）～SHC50	SDCを型式末尾に追加（例）～−SDC100	WUC·RUC·YUC·BUC·LUC·OUC GUCを型式末尾に追加（例）～−WUC
@/1Code	500	500	700	1,200	材質: SHC10～200 / SHC201～400 / SHC401～600 / SHC601～800; シリコン以外: 390 / 770 / 1,540 / 2,310; シリコン: 780 / 1,540 / 3,080 / 4,620	SDC10～200 / SDC201～400 / SDC401～600 / SDC601～800: 1,540 / 5,390 / 11,540 / 20,000	300
適用商品	NBLF以外で 材質Code ULL·SLL·SSL·HSL·LEM·LER·ORN·TBR以外				NBLF以外で 材質Code ULL·TBR以外	材質Code TBRのみ	ウレタンのみ

METAL PLATES GLUED URETHANE

ウレタン付金属プレート

RoHS10



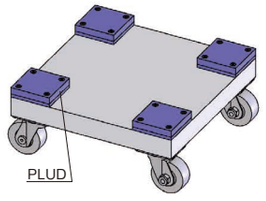
	2穴	4穴・多孔
正面ライニング	ナビCode **PLUC** 2-穴種選択 Z(ザグリ穴) M(タップ穴) N(通し穴)  加工条件 ①	ナビCode **PLUD** 4-穴種選択 Z(ザグリ穴) M(タップ穴) N(通し穴)  加工条件 ①
側面ライニング	ナビCode **PLUE** 2-穴種選択 Z(ザグリ穴) M(タップ穴) N(通し穴) 	ナビCode **PLUF** (K+1)-穴種選択 Z(ザグリ穴) M(タップ穴) N(通し穴)  F:ピッチ　K:ピッチ数
部分ライニング	ナビCode **PLUG** 	ナビCode **PLUH** 

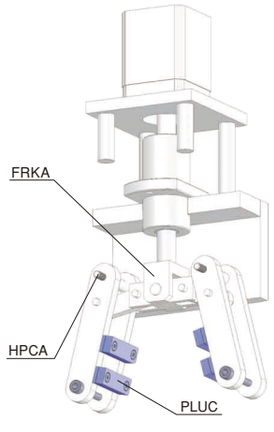
MS プレート材質・処理/ウレタン硬度/通常出荷日

プレート材質	表面処理	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	ショアA30°	SCUT3	8	×
		ショアA50°	SCUT5		
		ショアA70°	SCUT7		
		ショアA90°	SCUT9		
		ショアA95°	SCUTA		
		ショアA98°	SCUTB		
		制電性・ショアA50°	SCAUT5		
		制電性・ショアA70°	SCAUT7		
		制電性・ショアA90°	SCAUT9		
	無電解ニッケルメッキ	ショアA30°	SCMUT3		
		ショアA50°	SCMUT5		
		ショアA70°	SCMUT7		
		ショアA90°	SCMUT9		
		ショアA95°	SCMUTA		
		ショアA98°	SCMUTB		
		制電性・ショアA50°	SCMAUT5		
		制電性・ショアA70°	SCMAUT7		
		制電性・ショアA90°	SCMAUT9		
A5052	処理無	ショアA30°	AMUT3		
		ショアA50°	AMUT5		
		ショアA70°	AMUT7		
		ショアA90°	AMUT9		
		ショアA95°	AMUTA		
		ショアA98°	AMUTB		
		制電性・ショアA50°	AMAUT5		
		制電性・ショアA70°	AMAUT7		
		制電性・ショアA90°	AMAUT9		
	アルマイト(白色)	ショアA30°	AMWUT3		
		ショアA50°	AMWUT5		
		ショアA70°	AMWUT7		
		ショアA90°	AMWUT9		
		ショアA95°	AMWUTA		
		ショアA98°	AMWUTB		
		制電性・ショアA50°	AMWAUT5		
		制電性・ショアA70°	AMWAUT7		
		制電性・ショアA90°	AMWAUT9		
SUS304	処理無	ショアA30°	SUUT3		
		ショアA50°	SUUT5		
		ショアA70°	SUUT7		
		ショアA90°	SUUT9		
		ショアA95°	SUUTA		
		ショアA98°	SUUTB		
		制電性・ショアA50°	SUAUT5		
		制電性・ショアA70°	SUAUT7		
		制電性・ショアA90°	SUAUT9		

ショアA98°は耐熱性ポリウレタンとなります。
色は自然色になります。(原材料ロット及び時間の経過により、微妙に色の違いがでる場合がありますが、物性等に影響ありません。)

EX





ナビCode	ウレタンライニングCode 材質・表面処理	ウレタンライニングCode ウレタン硬度	ウレタン部指定 1mm単位 E(ウレタン厚)	ウレタン部指定 W	プレート部指定 指定1mm単位 A	プレート部指定 指定1mm単位 B	プレート部指定 選択 T	プレート部指定 指定0.5mm単位 X	F	Y	G	H	ピッチ数 K	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
PLUC	SCUT SCAUT SCMUT SCMAUT AMUT AMAUT AMWUT AMWAUT SUUT SUAUT	3(ショアA30°) 5(ショアA50°) 7(ショアA70°) 9(ショアA90°) A(ショアA95°) B(ショアA98°)	2～20	–	8～200	8～100	(S45C) 6 9 12 (A5052) 6 8 10 12 (SUS304) 6 10 12	X	F	Y	–	H	–	N Z M	0(穴なし) 3・4 5・6 8・10 12
PLUD								X	F	Y	G	H	–		
PLUE								X	F	Y	–	–	–		
PLUF								X	F	Y	–	–	2～5		
PLUG				2～100				X	F	Y	–	–	–		
PLUH								X	F	Y	G	–	–		

加工条件(適用条件は図枠内参照)

① H≦E−1もしくはH=0

加工仕様

ウレタン部A・B・E・T・W寸法公差

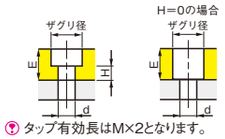
A・B・E・T・W寸法	公差
50以下	±0.3
50～100	±0.5
101～200	±0.7

公差は温度23℃±2,
湿度40～80%時とします。
金属部は一般公差となります。

□穴は0(穴無し)指定可。
N・M・Z=0を指定する時は、
X・F・Y・G・H・K=0を指定

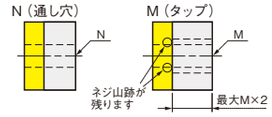
寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略:X=(A−F)/2　(PLUF以外)
X省略:X=(A−F×K)/2　(PLUF)
Y省略:Y=B/2　(PLUC・PLUE・PLUF・PLUG)
Y省略:Y=(B−G)/2　(PLUD・PLUH)

ザグリ部の範囲
PLUC・PLUDでZを選択した場合、
Hによってザグリ深さが決まります。

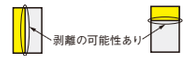


タップ有効長はM×2となります。

PLUC・PLUDでN・Mを指定した時、以下の形状になります。
また、Mの場合、金属部に近い所にネジ山跡が残ります。



表面処理付の金属プレートについては、金属とウレタンの境目部分のメッキが3～5mm程度、剥離することがあります。
(SCMUT・AMWUT)



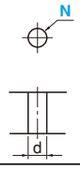
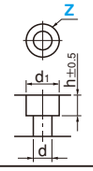
ウレタンと金属の接面が小さい場合や使用状況・方法によっては剥離の可能性があります。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

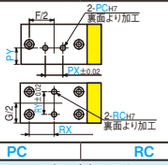
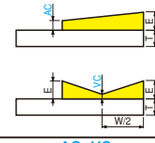
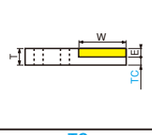
ナビCode	材質Code	E	W	A	B	T	X	F	Y	G	H	K	穴種選択 Code・呼び	オプション
PLUC	AMUT9	E10		A100	B100	T6		F50			H8		Z4	

■穴種選択表

穴種	通し穴	ザグリ穴	タップ穴
Code	N	Z	M
形状図			
	d	d, d1, h±0.5	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

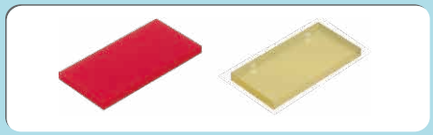
OP オプション

	ウレタン色指定	ノック穴追加工		ウレタン部追加工	ウレタン部段加工
オプション					
Code	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUC	PC	RC	AC・VC	TC
オプション規格	ウレタンライニングの色を指定できます。 白=WUC　赤=RUC　黄=YUC 黒=BUC　青=LUC　茶=OUC 緑=GUC	センターにノック穴を追加します。 PC・RC=4・5・6・8・10(選択) PX・PY・RX・RY=指定0.1mm単位 ☒各穴との間隔は1mm以上必要です。		ウレタン部の形状を追加します。 AC・VC=指定1mm単位 ☒1≦AC・VC≦E	ウレタン部の金属プレートに段加工をします。 TC=指定0.5mm単位 ☒1≦TC<12　☒W≦A/2
指定方法	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加 (例)～−WUC	PC・RCを型式末尾に追加 (例)～−PC6−PX5−PY10		AC・VCを型式末尾に追加 (例)～−AC4	TCを型式末尾に追加 (例)～−TC3.5
@/1 Code	300	1,000		1,000	600
適用商品	全て	PLUG・PLUHのみ	PLUHのみ	PLUG・PLUHのみ	

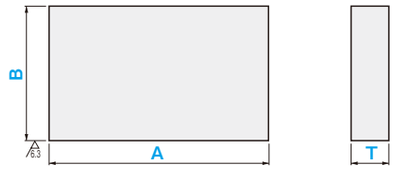
URETHANE SHEETS

ウレタンスキージー

RoHS10



ナビCode **USKA** —フラット—

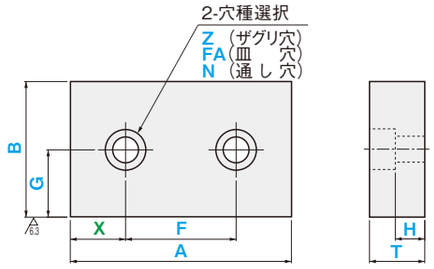


▼加工条件 ①



▼実物と微妙に色の違いが出る場合もあります。

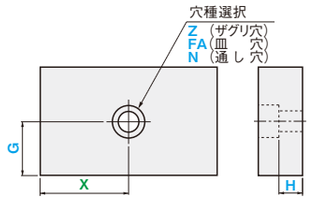
ナビCode **USKB** —2穴—



▼加工条件 ①・②・③

■Cナビ専用ナビCode（1穴）

USKB-1



MS 材質・硬度/通常出荷日

▼材質特性はCナビ参照

材質	タイプ	硬度（ショアA）Code 90°	70°	50°	出荷日	ストーク
ウレタン	耐溶剤性	—	UYM	—	5	B
	高強度（エステル系）	UMM	UM	UL		

▼ストーク料金：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。

ポイント
- 溶剤に触れても形状変化せず使用可能!
- 耐摩耗性に優れ、エッジもシャープな仕上がりです。

■各種ウレタンの物性値

材質	ウレタン（エステル系）	ウレタン（耐溶剤性）
コスト比	1.3～1.5	1.3～1.5
硬度（ショアA）	15°～90°	70°
機械的強度	◎◎	◎
耐摩耗性	◎	◎
使用可能温度	−15～80℃	−15～80℃
耐水性（耐加水分解性）	△	△
耐油性	◎	◎
耐薬品性	×～△	△
特長	機械的強度が最も強く（エーテル系の30～100%UP）、耐油性に優れます。低硬度でも物性に優れています。	メチルエチルケトン・トルエン等の溶剤が触れるところに使用され、耐摩耗性を要求される使い方に適しています。 ※詳細は「耐溶剤性ウレタン特性値」を参照。

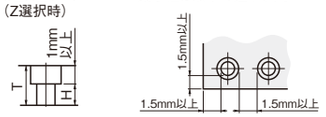
■耐溶剤性ウレタン特性値

			ショアA70°
硬度			
引張り応力	2倍に引き伸ばした時		3.1（MPa）
	4倍に引き伸ばした時		6.5（MPa）
引張強度			26（MPa）
引裂強度			67（Kn/m）
伸び			680（%）
反発弾性			54（%）
色			赤
重量増加率（%）※23℃時	メチルエチルケトン	1日後	35（%）
		7日後	36（%）
	トルエン	1日後	4（%）
		7日後	11（%）

ナビCode	材質・ショアCode	指定1mm単位 A	B	T	指定0.5mm単位 X	F	G	H	穴種選択 Code	呼び径
USKA	UYM UMM UM UL	10～500	10～50	5～10	—	—	—	—	—	—
USKB					X	F	G	H	Z FA N	3・4・5 6・8・10 (12)・(16)

N・FAを指定する時は、H指定不要　⊗（）呼び径はFA適用不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① B≦A
② 3≦H≦T−1（Z選択時）
③ 穴と穴、穴と端面の肉厚の最小値は以下の通りです。



加工仕様
▼A・B・T寸法公差

A・B・T寸法	公　差
50以下	±0.3
51～100	±0.5
101～200	±0.7
201～500	±1.0

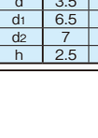
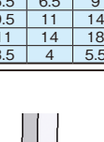
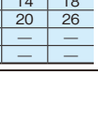
▼公差は温度23℃±2、湿度40～80%時とします。

▼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

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	G	H	穴種選択Code・呼び
USKB	UYM	A150	B50	T10		F110	G40	H8	Z3

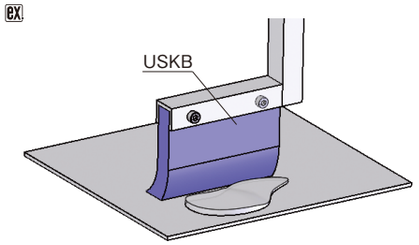
■穴種選択表

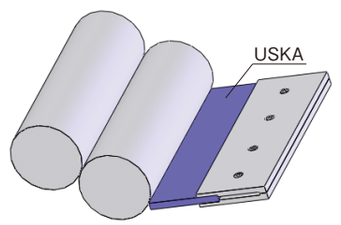
穴種	ザグリ穴	皿穴	通し穴
Code	Z	FA	N
形状図			

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
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26
d_2	7	9	11	14	18	22	—	—
h	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—	—

CX





RUBBER BLOCKS –CONCAVE・CONVEX・L-SHAPED–

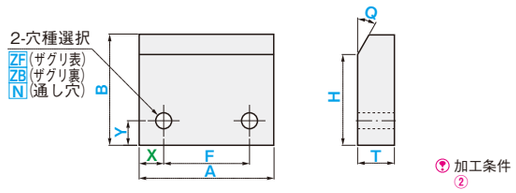
凹・凸・L型ブロック

RoHS10



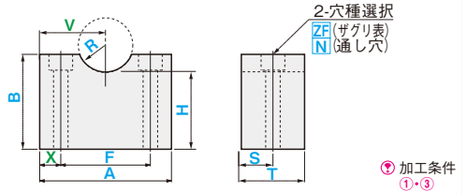
ブロック型

ナビCode WGUA —背面取付—



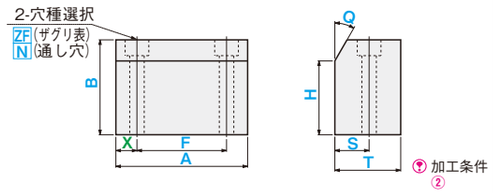
加工条件 ②

ナビCode WGUE —U型—



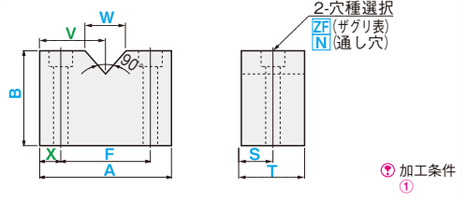
加工条件 ①・③

ナビCode WGUC —通しボルト—



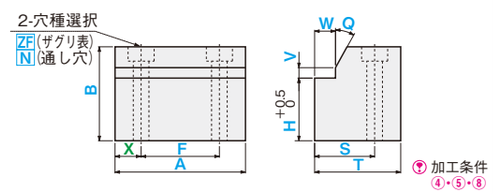
加工条件 ②

ナビCode WGUF —V型—



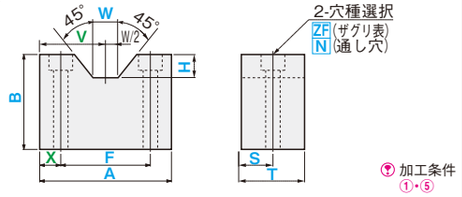
加工条件 ①

ナビCode WGUD —段付通しボルト—



加工条件 ④・⑤・⑧

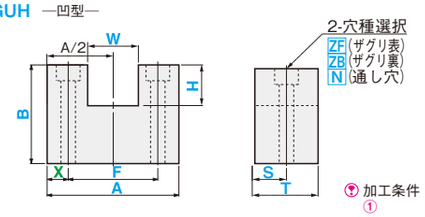
ナビCode WGUG —V型フラット—



加工条件 ①・⑤

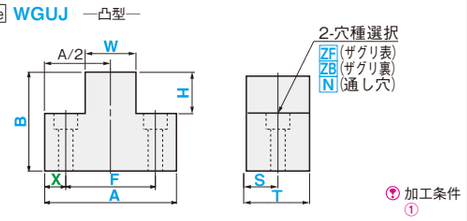
凹凸型

ナビCode WGUH —凹型—



加工条件 ①

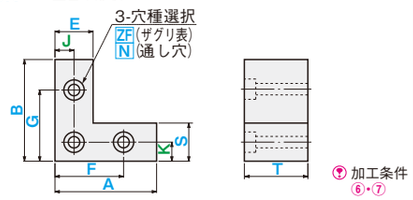
ナビCode WGUJ —凸型—



加工条件 ①

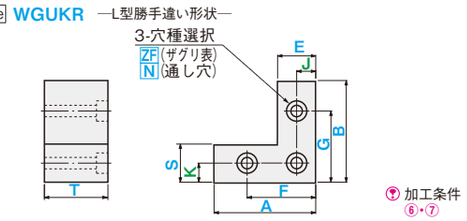
L型

ナビCode WGUK —L型基本形状—



加工条件 ⑥・⑦

ナビCode WGUKR —L型勝手違い形状—



加工条件 ⑥・⑦

MS 材質・硬度/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	タイプ	硬度(ショアA) Code 95°	90°	70°	50°	出荷日	ストーク
ウレタン	汎用(エーテル系)	UHM	UH	—	—	5	B
	高強度(エステル系)	—	—	UM	UL		
シリコン	制電	—	UEH	UEM	UEL		
	通常	—	—	SM	SL	5	B

色見本はCナビ参照

材質	硬度(ショアA) Code 80°	70°	65°	出荷日	ストーク
ふっ素ゴム	FR	—	—	5	B
ニトリルゴム	—	NR	—		
ブチルゴム	—	—	IR		
エチレンゴム	—	—	ER		
クロロプレンゴム	—	—	OR		

ストーク料金:800円/1本(同一サイズ3本以上は一律2,160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。

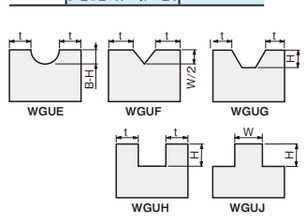
ポイント!
- ワークを傷つけないワークガイドとして使用可能!

タイプ	ナビCode	材質・ショア・色 Code	指定1mm単位 A	B	T	H	V	W	指定1°単位 Q	指定1mm単位 G	X	F	Y	K	J	S	E	指定2mm単位 R	穴種選択 Code	呼び径
ブロック型	WGUA	UHM UH UM UL UEH UEM UEL SM SL FR NR IR ER OR	12〜150	15〜100	2〜20	H	—	—	0 15〜75	—	X	F	Y	—	—	—	—	—	ZF ZB N	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
	WGUC						—	—		—			—	—	—	S	—	—	ZF N	
	WGUD						V	W		—			—	—	—	S	—	—	ZF N	
	WGUE							—	—	—			—	—	—		—	2〜40		
	WGUF					—	V	W	—	—	X	F	—	—	—	S	—	—	ZF N	
	WGUG					H		W	—	—			—	—	—		—	—		
凹凸型	WGUH		12〜150	15〜100	2〜20	H	—	W	—	—	X	F	—	—	—	S	—	—	ZF ZB N	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
	WGUJ																	—		
L型	WGUK		12〜150	12〜100	2〜20	—	—	—	—	G	—	F	—	K	J	S	E	—	ZF N	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
	WGUKR																	—		

加工条件(適用条件は図枠内参照)

① 各ナビCodeの肉厚条件・溝深さの条件は以下の通り
(WGUE・WGUF・WGUG・WGUH・WGUJ)

ナビCode	肉厚条件	溝深さ条件
WGUE		5≦B−H≦B/2
WGUF	15≦B≦50の時、t≧3 51≦B≦100の時、t≧5	5≦W/2≦B/2
WGUG		
WGUH		5≦H≦B/2
WGUJ	15≦B≦50の時、W≧3 51≦B≦100の時、W≧5	



② 2≦H≦B
③ H+R≧B
④ 1≦V
⑤ 1≦W
⑥ S≧5
⑦ E≧5
⑧ 2≦H≦B−V

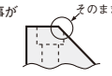
加工仕様

A・B・T寸法公差

A・B・T寸法	公差 ウレタン	その他
50以下	±0.3	±0.5
51〜100	±0.5	±0.5
101〜150	±0.7	±1.0

公差は温度23℃±2、湿度40〜80%時とします。

寸法によっては穴と溝部が干渉する事がありますが、そのまま加工します。
(WGUE・WGUF・WGUG・WGUH)



Q=0°(角度なし)指定可能
(WGUA・WGUC・WGUD)

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

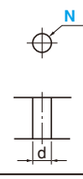
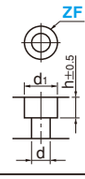
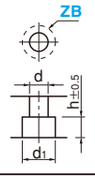
寸法X・V・K・Jの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略:X=(A−F)/2
V省略:V=A/2(WGUE・WGUF・WGUG)
K省略:K=S/2(WGUK・WGUKR)
J省略:J=E/2(WGUK・WGUKR)

□穴は0(穴無し)指定可。
ZF・ZB・N=0を指定する時は、X・F・Y=0を指定(WGUA)
ZF・N=0を指定する時は、X・F・S=0を指定(WGUC・WGUD・WGUF・WGUE・WGUG)
ZF・ZB・N=0を指定する時は、X・F・S=0を指定(WGUH・WGUJ)
ZF・N=0を指定する時は、G・F・K・J=0を指定(WGUK・WGUKR)
Q=0°を指定する時は、H=Bを指定(WGUA・WGUC)
Q=0°を指定する時は、V=0を指定(WGUD)

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	H	V	W	Q	G	X	F	Y	K	J	S	E	R	穴種選択Code・呼び	オプション
WGUC-	UHM-	A30-	B40-	T20-	H10			-Q15		-F15					-S12		-	N4	

■穴種選択表

穴種	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	N	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

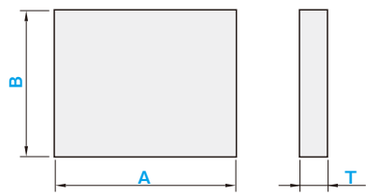
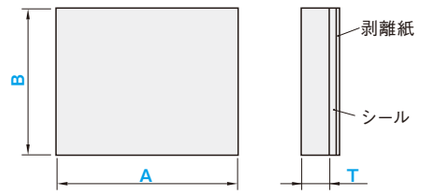
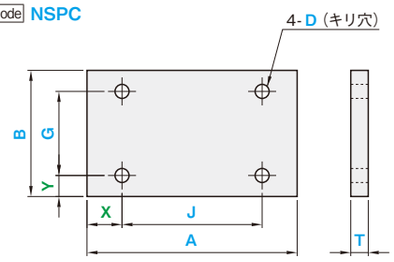
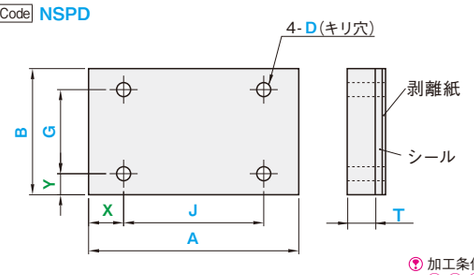
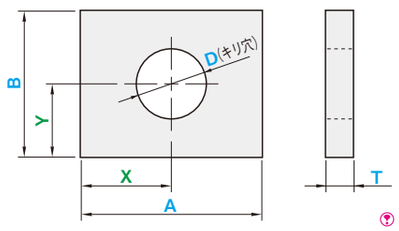
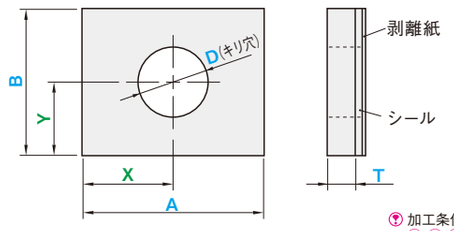
OP オプション

	ウレタン色指定
オプション	
Code	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUC
オプション規格	ウレタンライニングの色を指定できます。 白=WUC 黒=BUC 赤=RUC 青=LUC 黄=YUC 茶=OUC 緑=GUC
指定方法	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加
	(例)〜−WUC
@/1Code	300
適用商品	ウレタン材質のみ

SPONGE SHEETS
ゴムスポンジシート

RoHS10



	シール無しタイプ	シール付タイプ
穴無し	ナビCode NSPA  加工条件 ①・②	ナビCode NSPB  加工条件 ①・②
4穴	ナビCode NSPC  加工条件 ①・②・③	ナビCode NSPD  加工条件 ①・②・③
センター穴	ナビCode NSPE  加工条件 ①・②・③	ナビCode NSPF  加工条件 ①・②・③

MS 材質・硬度・色/通常出荷日

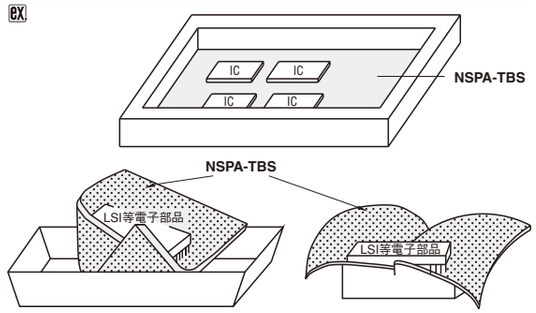
材質	硬度・色	Code	出荷日	ストーク
シリコンゴムスポンジ	Hs35（弁柄色）	SRS	3	×
ふっ素ゴムスポンジ	Hs35（黒色）	FS		
ニトリルゴムスポンジ	Hs30（黒色）	NS		
クロロプレンゴムスポンジ	Hs25（黒色）	CRS		
エチレンゴムスポンジ	Hs8（黒色）	ES		
ポリウレタンゴムスポンジ	（Hs1未満）（黒色）	PS		
エプトシーラー	（Hs1未満）（黒色）	EPD		
帯電防止ゴムスポンジ	Hs15（黒色）	TBS		
電磁波吸収スポンジ	Hs45（黒色）	DKS		

■T・A・B寸法精度基準

材質 Code	T							A・B			
	2	3	5	8	10	15・20・25	30	～195	200～395	400～500	505～
シリコンゴムスポンジ	± 0.5	± 0.5	± 0.5	–	± 1.5	–	–	± 1.5	± 2.0	± 3.0	± 3.0
ふっ素ゴムスポンジ	–	± 0.5	± 0.5	± 1.0	± 1.0	± 1.0	± 1.5				
ニトリルゴムスポンジ											
クロロプレンゴムスポンジ											
エチレンゴムスポンジ											
ポリウレタンスポンジ								± 2.0	± 2.5	± 2.5	± 3.0
エプトシーラー								± 1.5	± 2.0	± 3.0	± 3.0
帯電防止ゴムスポンジ											
電磁波吸収スポンジ	–	–	–	–	–	± 1.5	–	± 1.5	± 3.0	± 3.0	–

ポイント
- 精密機器の輸送用緩衝材に使用できます!
- 帯電防止、電磁波吸収などの用途に適した材質も選択可能！

EX



ナビCode	材質・硬度・色 Code	T	指定5mm単位 A	指定5mm単位 B	指定1mm単位 X	指定1mm単位 Y	指定1mm単位 J	指定1mm単位 G	キリ穴D 1mm単位
NSPA	SRS FS NS CRS ES PS EPD TBS DKS	材質Code / 選択 SRS・FS / 2・3・5・10 NS・CRS・ES / 3・5・8・10 PS・EPD・TBS / 15・20・25・30 DKS / 15・25	20～1000	20～1000	–	–	–	–	–
NSPB					–	–	–	–	–
NSPC			20～900	20～900	X	Y	J	G	10～40
NSPD					X	Y	J	G	
NSPE					X	Y	–	–	10～300
NSPF					X	Y	–	–	

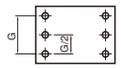
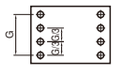
加工条件（適用条件は図枠内参照）
① 材質EPDはA≦500,B≦400
② 材質DKSはA≦500,B≦500
③ 穴と穴、穴と端面の距離は5mm以上必要です。

加工仕様
- 材質TBSのシールは、導電性ではありません。
- サイズによっては折りたたんだ状態での梱包や他の商品と同梱になる可能性があります。その場合、多少折り目などがつきますがご了承ください。
- 材質EPDはシール付タイプ
- 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−J)/2(NSPC・NSPD)
  X省略：X=A/2(NSPE・NSPF)
  Y省略：Y=(B−G)/2(NSPC・NSPD)
  Y省略：Y=B/2(NSPE・NSPF)

注文例

ナビCode	–	材質Code	–	T	–	A	–	B	–	X	–	Y	–	J	–	G	–	D	–	オプション
NSPB	–	ES	–	T15	–	A150	–	B100												

OP オプション

	両端取付穴数追加	
	穴ピッチ2分割	穴ピッチ3分割
オプション		
Code	GDC	GTC
オプション規格	両端の取付穴数を2分割します。	両端の取付穴数を3分割します。
指定方法	GDCを型式末尾に追加 (例)～－GDC	GTCを型式末尾に追加 (例)～－GTC
@/1Code	450	900
適用商品	NSPC・NSPDのみ	

■スポンジ特性表
・ゴムスポンジの特長として、軽量で引き裂き強度などが高いため、緩衝材として優れた性能をもっています。また熱伝導率が低く、保温材としても優れた性能をもっています。
・独立気泡型は吸水性が極めて小さく、衝撃吸収性・加工性・浮揚性に優れています。ガスケットやクッション材としてご利用いただけます。
・連続気泡型は吸水性・通気性・吸音性に優れ、クッション材やろ過材などにご利用いただけます。

項目		単位	シリコンゴムスポンジ	ふっ素ゴムスポンジ	ニトリルゴムスポンジ	クロロプレンゴムスポンジ	エチレンゴムスポンジ	ポリウレタンスポンジ	エプトシーラー	帯電防止ゴムスポンジ	電磁波吸収スポンジ
見かけ密度		g/cm³	0.35～0.37	0.45	0.21	0.18	0.13	0.022	0.09	0.19	0.73
気泡		–	独立気泡	独立気泡	独立気泡	独立気泡	独立気泡	連続気泡	半独立半連続気泡	独立気泡	独立気泡
引張り強さ		MPa {kgf/cm²}	1.6～1.8 {16～18}	2.7 {27}	0.8 {8}	0.9 {9}	0.5 {5}	0.076以上 {0.77以上}	0.9 {9}	0.49以上 {5以上}	0.9 {9}
伸び		%	220～250	280	200	170	200	120以上	430	150以上	60
25%圧縮荷重		MPa {kgf/cm²}	–（※1）	–（※1）	6.5×10^{-2} {0.66}	5.3×10^{-2} {0.54}	3.1×10^{-2} {0.32}	–	3.7×10^{-2} {0.37}	6.5×10^{-2} {0.66}	20×10^{-2} {2}
連続使用温度※2		℃	－70～200	－20～230	－10～140	－35～130	－40～130	－10～70	－20～80	－35～－130	－10～70
最高使用温度		℃	280	300	160	150	150	80	120	140	80
低温脆化温度		℃	－120	－45	－40	－55	－60	－30	－20	－45	－20
耐摩耗性			△	◎	◎	○	○	◎	○	○	△
耐老化性			◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎
耐水性			○	◎	○	○	○	△	○	○	○
耐薬品性	油（ガソリン）		△	◎	◎	○	×	○	×	○	△
	酸		△～○	◎	△～○	○	×～○	×～△	×～△	○	△
	アルカリ		◎	△～○	○	◎	○	×	○	○	△
	有機溶剤		×	×～○	×～△	×～△	×	×	×	×～△	△
特性			耐熱性 耐寒性 耐オゾン性 電気絶縁性	高温耐油性 耐化学薬品性 耐溶剤性	耐油性	難燃性 反撥弾性	耐候性 耐オゾン性 電気絶縁性	クッション弾性 吸音性 通気性	気密性 防音性 耐熱性 耐候性 耐オゾン性	導電性 難燃性	電磁波吸収性

※1 圧縮永久歪（25%圧縮時）（100℃/24h）71%
※2 連続使用温度はある程度長時間使用しても急激な品質の低下がない温度です。

シール付タイプの場合、高温下（約80℃～）ではシールの粘着性は低下します。
記載の数値は代表値であり、保証値ではありません。

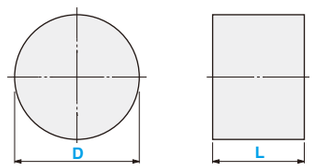
ゴムワッシャ・カラー・ロッド
ーゴム各種ー RoHS10

関連商品
○樹脂ワッシャ・カラー・ロッド（P.101）
○金属ワッシャ（P.461～474）
○金属カラー（P.477～488）

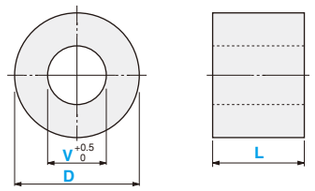
大口対応 BIG ORDER



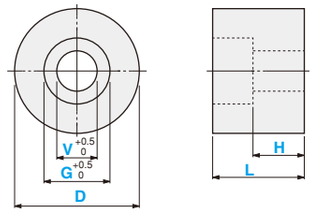
形状No. **NSUA** ―穴無し― ✓



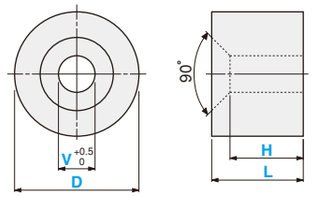
形状No. **NSUB** ―通し穴― ✓



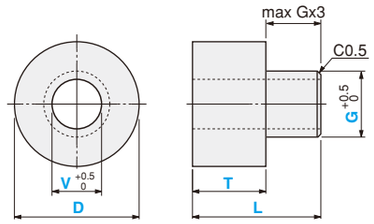
形状No. **NSUC** ―ザグリ穴― ✓



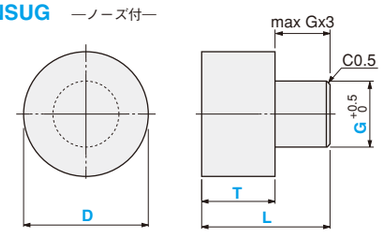
形状No. **NSUE** ―皿穴― ✓



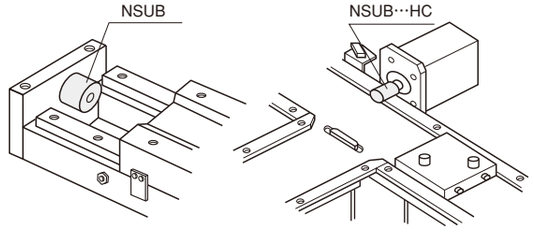
形状No. **NSUF** ―ノーズ付貫通― ✓



形状No. **NSUG** ―ノーズ付― ✓



EX



M 材質・ショア・色

材質特性P.53・54

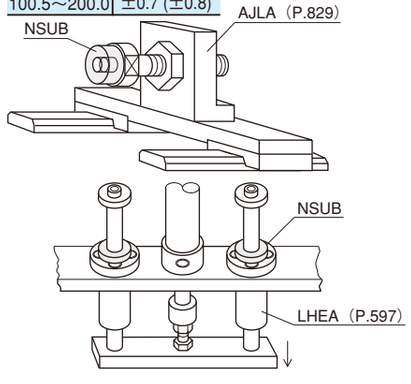
材質	ショア・色	Code
ふっ素ゴム	ショアA80°（黒色）	FR
ニトリルゴム	ショアA70°（黒色）	NR
ブチルゴム	ショアA65°（黒色）	IR
エチレンゴム	ショアA65°（黒色）	ER
クロロプレンゴム	ショアA65°（黒色）	OR
低弾性ゴム（ハネナイト®GP-35L）	ショアA32°（黒色）	LER
帯電防止ゴム	ショアA63°（黒色）	TBR

ハネナイト®は内外ゴム株式会社の登録商標です。

D・L・T寸法公差 公差は温度23℃±2℃, 湿度40～80%時とします。

D・L・T寸法	公　差
50以下	±0.3 (±0.4)
50.5～100.0	±0.5 (±0.6)
100.5～200.0	±0.7 (±0.8)

LERは(　)内表記を適用。



形状No.	材質・色 Code	指定0.5mm単位 D	選択 L	指定1mm単位 V	G	H	T
NSUA	FR NR IR ER OR LER TBR	6.0～200.0	*1～15（1mm単位） 20・25・30・35 40・45・50	—	—	—	—
NSUB				2～196	—	—	—
NSUC				2～195	3～196	1～48	—
NSUG				—	2～194	—	T
NSUE				2～196	—	1～48	—
NSUF		7.0～200.0	1	2～188	6～194	—	T
加工条件				＊1～3はNSUA・NSUBのみ選択可能 L≦V×10（NSUF）	G≧D/4（NSUG・NSUF）	5≦D－G＜20（NSUT） G＞V（NSUC） H≦L－2（NSUC）	D＞G（NSUG・NSUF） T≧2 L－T≦G×3（NSUG・NSUF）

1. 材質別L寸選択範囲

材質	L寸
FR・ER	L≦30
IR	L≦20
LER	1・2・3・5 10・15・20・30
TBR	1・2・3

2. 肉厚と全長の加工条件（NSUB・NSUC）

L	NSUB	NSUC
L≦30	V≦D－4	—
L＞30	V≦D－6	—
L－H≦30	—	G≦D－4
L－H＞30	—	G≦D－6

3. 肉厚と全長の加工条件

L	NSUF
L－T≦30	V≦G－4
L－T＞30	V≦G－6

4. 皿穴の上部（内径）がD寸より大きくなる場合、L寸が短くなりますが、そのまま加工します（NSUE）

5. 材質LERはNSUF適用不可

6. 材質TBRはNSUA・NSUBのみ適用

穴の肉厚に注意

注文例

形状No.	材質Code	D	L	V	G	H	T	オプション
NSUE	LER	D35	L12	V15		H7		

出荷日

3・5日目出荷　ストークB

NSUA

Code	FR	NR	IR	ER	OR	LER	TBR
出荷日	3	3	3	3	3	3	3
ストーク	×	×	×	×	×	×	×

NSUB・NSUC・NSUG・NSUE・NSUF

Code	FR	NR	IR	ER	OR	LER	TBR
出荷日	5	5	5	5	5	5	5
ストーク	B	B	B	B	B	B	B

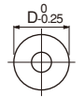
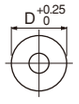
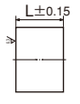
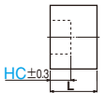
ストーク料金：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）

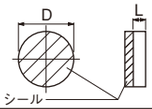
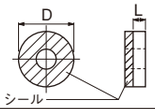
大口出荷日 +3日目出荷　数量 21～50

ストーク対応なし

価格 P.CI-5

オプション

オプション	D寸法公差変更 (D 0 -0.25)	D寸法公差変更 (D +0.25 0)	L寸法公差変更 (L±0.15)	V寸法公差変更 (V +0.25 0)	止まり穴変更
					
Code	DKC	DPC	LKC	VKC	HC
オプション規格	D寸公差を変更します。 ⊗材質Code LERは適用不可	D寸公差を変更します。 ⊗材質Code LERは適用不可	L寸公差を変更します。 ⊗材質Code LERは適用不可	V寸公差を変更します。 ⊗材質Code LERは適用不可	ザグリを止まり穴に変更します。 HC=指定0.5mm単位 2≦HC≦L-1 NSUBのみ適用 ⊗材質Code LERは適用不可
指定方法	DKCを型式末尾に追加（例）～ーDKC	DPCを型式末尾に追加（例）～ーDPC	LKCを型式末尾に追加（例）～ーLKC	VKCを型式末尾に追加（例）～ーVKC	HCを型式末尾に追加（例）～ーHC3.5
@/1Code	300	300	300	300	1,800

オプション	取付穴追加工 4分割	取付穴追加工 8分割	シール付（汎用）	シール付（導電）
				
Code	NC	NEC	SHC	SDC
オプション規格	穴の数を変更します。 NC・NEC＝指定0.5mm単位 3.0≦NC（NEC）≦15.0 P＝指定1mm単位 L≦30 NSUA・NSUBに適用 ⊗材質Code LERは適用不可		シール付材質に変更します。 TBR以外の材質に適用 L≦5の場合のみ適用 NSUA・NSUBのみ適用 オプションHCと併用した場合、穴加工していない面にシールが付きます。 SHCの後にD寸法と同数値を指定	シール付材質に変更します。 TBRのみに適用 NSUA・NSUBのみ適用 オプションHCと併用した場合、穴加工していない面にシールが付きます。 SDCの後にD寸法と同数値を指定
指定方法	NC・NECを型式末尾に追加（例）～ーNC3.5-P23		SHCを型式末尾に追加（例）～ーSHC50	SDCを型式末尾に追加（例）～ーSDC50
@/1Code	450	900	SHC6～50 160 / SHC50.5～100 310 / SHC100.5～150 390 / SHC150.5～200 470	SDC6～50 310 / SDC50.5～100 770 / SDC100.5～150 1,160 / SDC150.5～200 1,540

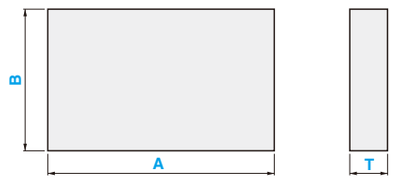
ゴムシート・ブロック
ーゴム各種ー RoHS10

関連商品
○ゴムシート・ブロックーウレタン・シリコンー(P.67)
○樹脂プレート（P.135～142）

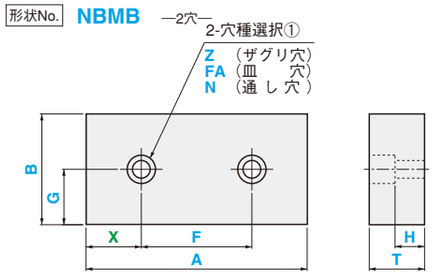
大口対応 BIG ORDER



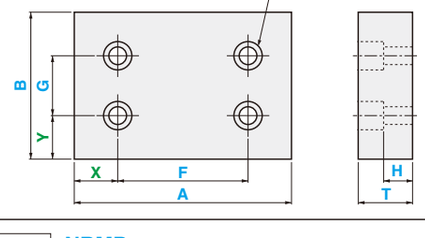
形状No. **NBMA** ―穴無し―



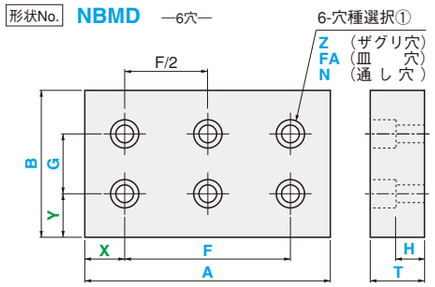
形状No. **NBMB** ―2穴―



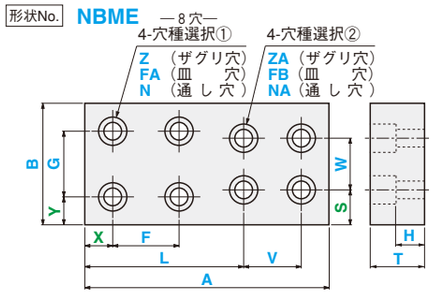
形状No. **NBMC** ―4穴―



形状No. **NBMD** ―6穴―



形状No. **NBME** ―8穴―



M 材質・ショア・色

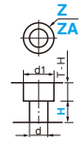
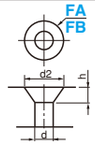
材質特性P.53・54

材質	ショア・色	Code
ふっ素ゴム	ショアA80°（黒色）	FR
ニトリルゴム	ショアA70°（黒色）	NR
ブチルゴム	ショアA65°（黒色）	IR
エチレンゴム	ショアA65°（黒色）	ER
クロロプレンゴム	ショアA65°（黒色）	OR
低弾性ゴム（ハネナイト®GP-35L）	ショアA32°（黒色）	LER
帯電防止ゴム	ショアA63°（黒色）	TBR

ハネナイト®は内外ゴム株式会社の登録商標です。

穴種選択表

共通加工条件に注意 P.1037～1042

穴種	ザグリ穴	皿穴	通し穴
Code	Z・ZA	FA・FB	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
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26
d2	7	9	11	14	18	22	—	—
h	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—	—

皿穴（FA・FB）はH寸の指定が不要になりました。

T寸法公差

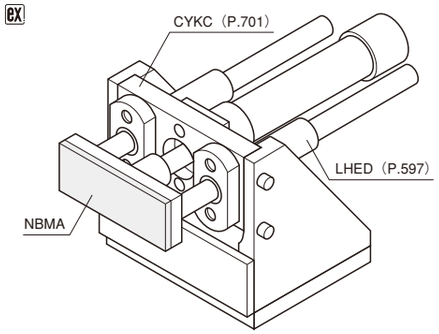
T寸法	公　差
10以下	±0.4
11～20	±0.5
25～50	±0.7

A・B寸法公差

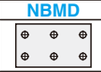
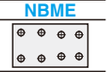
A・B寸法	公　差
100以下	±0.7
101～250	±1.2
251～500	±2.0
501以上	±4.0

公差は温度23℃±2、湿度40～80%時とします。

EX



■形状パターン 寸法指定方法・オプション使用により以下のような形状を選定できます。

形状No.	NBMB	NBMC	NBMD	NBME
基本形状				
F=0				
G=0				
V=0				
W=0				
その他				

形状No.	材質・ショア・色 Code	指定1mm単位 A	B	選択 T	指定0.5mm単位 X	F	Y	G	H	穴種選択① Code	呼び径	指定0.5mm単位 L	V	S	W	穴種選択② Code	呼び径
NBMA	FR NR IR ER OR LER TBR	10～800	8～600	1～15（1mm単位） 20・25・30 40・50 ※1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
NBMB					X	F	—	G	H	Z FA N ※7	3 4 5 6 8 10 (12) (16)	—	—	—	—	—	—
NBMC					X	F	Y	G	H			—	—	—	—	—	—
NBMD					X	F	Y	G	H			—	—	—	—	—	—
NBME					X	F	Y	G	H			L	V	S	W	ZA FB NA	3・4・5 6・8・10 (12)・(16)

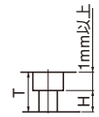
加工条件 B≦A　（ ）呼び径はFA・FB適用不可　3≦H≦T−1（※3）

※1. 材質別T寸選択範囲

材質	T寸
FR・ER	T≦30
IR	T≦15
LER	1・2・3・5 10・15・20・30
TBR	1・2・3

※2. 低弾性ゴム（LER）は
T≦10のときA≦500　B≦300
T＞10のときA≦200　B≦200

※3. ザグリの加工限界



Z・ZA選択時、T≧4

※4. N・NA（通し穴）・FA・FB（皿穴）を指定のとき、H寸法の指定は不要です。

※5. 寸法X・Y・Sの指定がない場合、下記の寸法に指定します。

寸法	設定値
X	X＝(A-F)/2
Y	Y＝(B-G)/2
S	S＝(B-W)/2

※6. 穴と穴、穴と端面の距離は5mm以上必要です。

※7. Z(ZA)を選択時は、必ずH寸をご指定ください。

穴のはみ出し、干渉に注意。

注文例

形状No.	材質Code	A	B	T	X	F	Y	G	H	穴種選択① Code・呼び	L	V	S	W	穴種選択② Code・呼び	オプション
NBMB	FR	-A150	-B100	-T12		-F110		-G60	-H8	-Z6						

出荷日

3・5 日目出荷　ストークB

NBMA

Code	FR	NR	IR	ER	OR	LER	TBR
出荷日	3	3	3	3	3	3	3
ストーク	×	×	×	×	×	×	×

NBMB・NBMC・NBMD・NBME

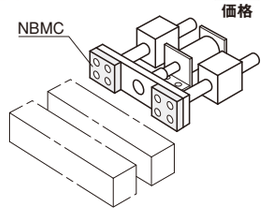
Code	FR	NR	IR	ER	OR	LER	TBR
出荷日	5	5	5	5	5	5	5
ストーク	B	B	B	B	B	B	B

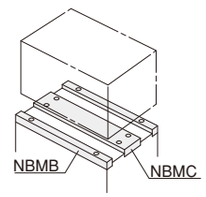
ストーク料金：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）

大口出荷日 +3 日目出荷　数量 21～50
ストーク対応なし

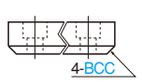
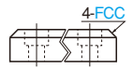
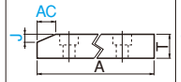
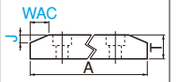
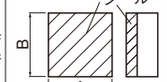
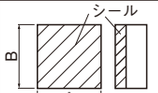
価格 P.CI-9

EX





オプション

オプション	下面コーナーカット追加工	上面コーナーカット追加工	片端テーパ追加工	両端テーパ追加工	シール付き（汎用）	シール付き（導電）
						
Code	BCC	FCC	AC	WAC	SHC	SDC
オプション規格	下面コーナーを面取りします。 BCC＝指定1mm単位 ※BCC≦10 ※カット面と穴が近いと穴が変形する可能性があります。 ⊗材質Code LER・TBRは適用不可	上面コーナーを面取りします。 FCC＝指定1mm単位 ※FCC≦10 ※カット面と穴が近いと穴が変形する可能性があります。 ⊗材質Code LER・TBRは適用不可	片端をテーパ加工します。 AC・J＝指定1mm単位 ※J/4≦AC≦Jx4 ※J≦T/3 ※カット面と穴が近いと穴が変形する可能性があります。 ⊗材質Code LER・TBRは適用不可	両端をテーパ加工します。 WAC・J＝指定1mm単位 ※J/4≦WAC≦Jx4 ※J≦T/3 ※カット面と穴が近いと穴が変形する可能性があります。 ⊗材質Code LER・TBRは適用不可	シール付材質に変更します。 ※TBR以外の材質に適用 ※T≦5の場合のみ適用 ※シールは下面に付きます。 SHCの後に、A寸法と同数値を指定	シール付材質に変更します。 ※TBRのみ適用 ※シールは下面に付きます。 SDCの後に、A寸法と同数値を指定
指定方法	BCCを型式末尾に追加 （例）～ーBCC	FCCを型式末尾に追加 （例）～ーFCC	ACを型式末尾に追加 （例）～ーAC12-J5	WACを型式末尾に追加 （例）～ーWAC12-J6	SHCを型式末尾に追加 （例）～ーSHC50	SDCを型式末尾に追加 （例）～ーSDC100
@1 Code	500	500	700	1,200	SHC10～200: 390 SHC201～400: 770 SHC401～600: 1,540 SHC601～800: 2,310	SDC10～200: 1,540 SDC201～400: 5,390 SDC401～600: 11,540 SDC601～800: 20,000

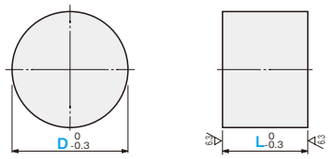
NONMETAL WASHERS・COLLARS・RODS

樹脂ワッシャ・カラー・ロッド

RoHS10

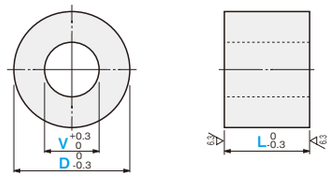


NSQA
—穴無し—



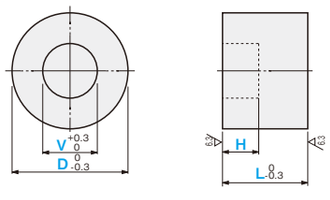
加工条件 ②

NSQB
—通し穴—



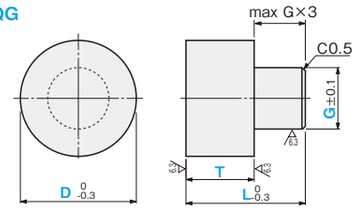
加工条件 ①・②・③

NSQS
—止まり穴—



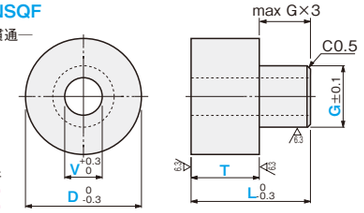
加工条件 ①・②・③

NSQG
—ノーズ付—



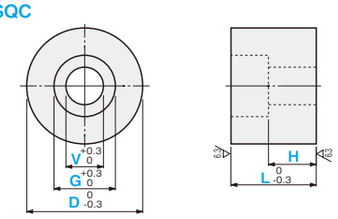
加工条件 ②・⑪・⑫・⑬

NSQF
—ノーズ付貫通—



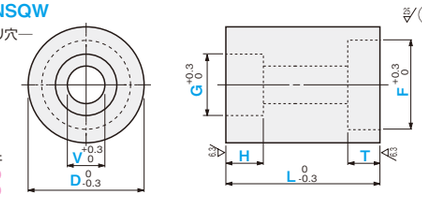
加工条件 ①・②・③・⑪・⑫・⑬

NSQC
—ザグリ穴—



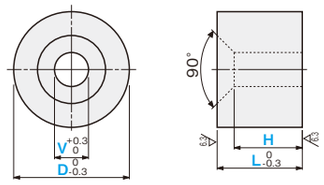
加工条件 ①・②・③・④・⑤

NSQW
—両端ザグリ穴—



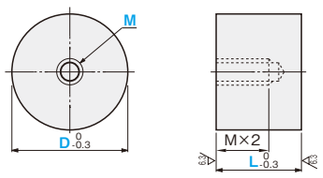
加工条件 ①・②・③・④・⑥・⑦・⑧

NSQE
—皿穴—



加工条件 ②・③・⑩

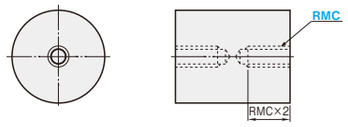
NSQM
—タップ穴—



加工条件 ②・⑨

■Cナビ専用ナビCode（オプションWMC／タップ穴追加加工両端）

NSQM-1



MS 材質・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質		色	Code	NSQA 出荷日	NSQA ストーク	NSQB 出荷日	NSQB ストーク	NSQM 出荷日	NSQM ストーク	その他 出荷日	その他 ストーク
エンプラ・クリア材系	ポリアセタール	白色	JW	3	×	5	B	5	B	5	B
		黒色	JWB								
	MCナイロン（スタンダード）	青色	MC								
		アイボリー	MCW								
	MCナイロン（導電性グレード）	黒色	MCD					—	—		
	ふっ素樹脂	白色	TW					5	B		
	超高分子量ポリエチレン	白色	PW								
	PEEK	灰褐色	PE								
	ポリカーボネイト	透明	PC			—	—	—	—	—	—
	アクリル	透明	AP								
断熱材系	ベークライト（紙系）	自然色	BY	3	×	5	B	5	B	5	B
		黒色	BB								
	ベークライト（布系）	自然色	BH								
	エポキシガラス	緑色	EP					—	—	—	—

ストーク料金：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・色 Code		指定0.5mm単位 D	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 V	指定0.5mm単位 G	指定0.5mm単位 F	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	選択 M
NSQA	BY MCD BB TW BH PW JW PE JWB EP MC AP MCW PC		3.0～100.0	2.0～200.0	—	—	—	—	—	—
NSQB			5.0～100.0		2.0～98.0	—	—	—	—	—
NSQS						—	—	1.0～199.0	—	—
NSQG			6.0～100.0		—	2.0～99.0	—	—	T	—
NSQF					2.0～97.0	4.0～99.0	—	—	T	—
NSQC			9.0～100.0	4.0～200.0	2.0～97.0	3.0～98.0	—	1.0～199.0	—	—
NSQW				6.0～200.0	2.0～96.0		3.0～98.0	1.0～197.0	T	—
NSQE			6.0～100.0	4.0～200.0	2.0～97.0	—	—	1.0～199.0	—	—
NSQM			7.0～100.0	2.0～200.0	—	—	—	—	—	2・3・4・5・6 8・10・12・16

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 肉厚と全長の加工条件
（ ）はBH・JW・JWB・PEのみ適用

L・H(L−H)	NSQB (Lに対して)	NSQC (L−Hに対して)	NSQS (Hに対して)	NSQF (Lに対して)	NSQW (Hに対して)	NSQW (Tに対して)
～30	D−V≧2	D−G≧2	D−V≧2	G−V≧2	D−G≧2	D−F≧2
30.5～100	D−V≧4(3)	D−G≧4(3)	D−V≧4(3)	G−V≧4(3)	D−G≧4(3)	D−F≧4(3)
100.5～200	D−V≧8(6)	D−G≧8(6)	D−V≧8(6)	G−V≧8(6)	D−G≧8(6)	D−F≧8(6)

② PEEK・エポキシガラス・アクリル・ポリカーボネイトのD寸は下記寸法より選択

材質Code	PE	EP	AP・PC
L寸	2～200	2～100(200)	2～200
D寸	3～50	3～50	5・6・8・10・12・14 15・16・20・25・30

（ ）はNSQAのみ適用

③ Vの深さに関する加工条件

穴の深さ	ナビ Code	V(穴径) 2・2.5	3・3.5	4・4.5	5・5.5
Lmax	NSQB	50	80	100	125
	NSQF				
Hmax	NSQC				
	NSQS				
(L-H-T)max	NSQW				
Hmax	NSQE				

④ G>V
⑤ 1≦L−H≦G×10
⑥ F>V
⑦ 1≦H≦G×10
⑧ 1≦T≦F×10
⑨ D−M≧4
⑩ D/2≧V/2＋（L−H）＋1
⑪ 1≦L−T≦G×3
⑫ 0<D−G≦30
⑬ T≧1

加工仕様

D≦5は指定1mm単位（NSQA）
L≦M×3の場合、下穴が貫通になる場合があります。（NSQM）

注文例

ナビ Code	材質 Code	D	L	V	G	F	H	T	M	オプション
NSQC	JW	D40	L20	V10	G20		H15			

OP オプション

オプション	D寸法公差変更 (D 0 −0.1)	D寸法公差変更 (D +0.1 0)	V寸法公差変更 (V +0.1 0)	L寸法公差変更 (L 0 −0.1)
Code	DKC	DPC	VKC	LKC
オプション規格	D寸公差を変更します。	D寸公差を変更します。	V寸法公差を変更します。	L寸法公差を変更します。
指定方法	DKCを型式末尾に追加 (例)～−DKC	DPCを型式末尾に追加 (例)～−DPC	VKCを型式末尾に追加 (例)～−VKC	LKCを型式末尾に追加 (例)～−LKC
@/1Code	300	300	300	300
適用商品	材質Code PE・EP・AP・PC以外		NSQA・NSQG・NSQM以外で 材質Code EP以外	材質Code EP・AP・PC以外

オプション	タップ穴追加工 左端	タップ穴追加工 右端	タップ穴追加工 両端	ヘリサート追加工
Code	MC	RMC	WMC	HSC
オプション規格	D軸にタップ穴を追加工します。 MC=3・4・5・6・8・10 （選択範囲） D−MC≧4	右端にタップ穴を追加工します。 RMC=2・3・4・5・6・8・10・12・16 （選択範囲） D−RMC≧4	両サイドからタップ穴を 追加工します。 WMC=3・4・5・6・8・10 （選択範囲） D−WMC≧4	M・MC・RMC・WMCにヘリサートを追加工します。 M+1≦L<M×2+1の場合は1D、 M×2+1≦Lの場合は2Dとなります。 L≧M+1 オプションRMCと併用した場合は、 M・RMC両方の穴にヘリサートが追加工されます。 オプションWMCと併用した場合は、 WMCの両方の穴にヘリサートが追加工されます。 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2
指定方法	MCを型式末尾に追加 (例)～−MC6	RMCを型式末尾に追加 (例)～M10−RMC10	WMCを型式末尾に追加 (例)～−WMC6	HSCを型式末尾に追加 (例)～−M8−HSC
@/1Code	400	400	800	620
適用商品	NSQAで材質Code TW・EP・AP・PC以外	NSQMのみ	NSQAで材質Code TW・EP・AP・PC以外	NSQAでMC・WMC利用時・NSQMのみ

NONMETAL SEALS

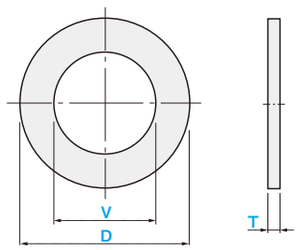
樹脂シール

RoHS10



パッキン

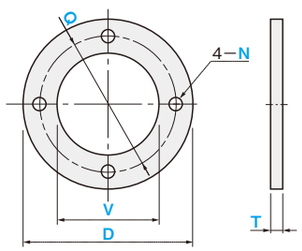
ナビCode **NSLA** —フラット—



Ⓨ 肉厚（D−V）が薄くてT寸法の高いリングをご希望の場合は、NSLDをご利用ください。

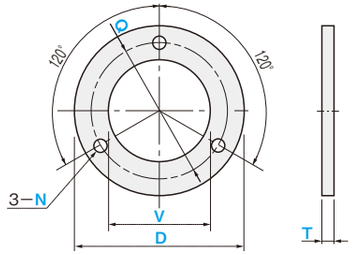
Ⓨ 加工条件 ②・④

ナビCode **NSLC** —4穴—



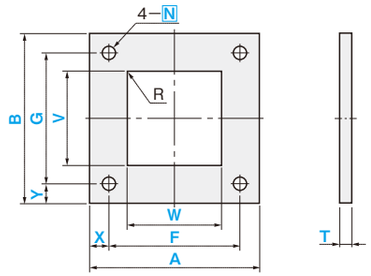
Ⓨ 加工条件 ①・②・⑤ ⑥・⑦

ナビCode **NSLB** —3穴—



Ⓨ 加工条件 ①・②・⑤ ⑥・⑦

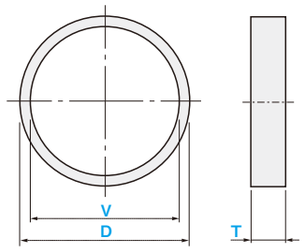
ナビCode **NSLE** —四角・4穴—



Ⓨ 加工条件 ①・⑧・⑨ ⑩・⑪・⑫

バックアップリング

ナビCode **NSLD**



Ⓨ 加工条件 ③・⑬

NS 材質・色/通常出荷日　Ⓨ 材質特性はCナビ参照

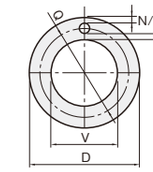
材質	色	Code	出荷日	ストーク
ふっ素樹脂	白色	TW	5	×

ナビCode	材質・色 Code	指定0.1mm単位 D	A	B	T	X	F	Y	G	W	V	Q	通し穴 N
NSLA	TW	5.0〜200.0			0.5〜20.0						0(穴なし) 1.0〜198.0	—	—
NSLB		13.0〜200.0	—	—	1.0〜20.0	—	—	—	—	—	0(穴なし) 1.0〜188.0	7.0〜194.0	2・3・4・5 6・8・10
NSLC													
NSLD		5.0〜200.0			4.0〜10.0						3.0〜198.0	—	—
NSLE		—	7.0〜200.0	7.0〜200.0	1.0〜20.0	X	F	Y	G	5.0〜180.0	5.0〜180.0	—	0(穴なし)・2・3 4・5・6・8・10

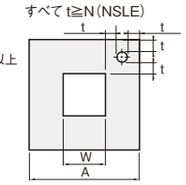
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 穴と穴、穴と端面、穴と四角穴の肉厚は右記のようになります。

N/2 以上（NSLB・NSLC）



すべて t≧N（NSLE）



④ 0.5≦T≦2×(D−V)
⑤ 1.0≦T≦2×(D−V)
⑥ D−Q≧N
⑦ Q−V≧N
⑧ A≧B
⑨ (A-W)/2≧T
⑩ (B-V)/2≧T
⑪ W≧T
⑫ V≧T
⑬ 2×(D−V) ≦T≦5×(D−V)

② 肉厚の上限・下限

D 寸	肉厚の上限	肉厚の下限
D ≦ 40.0	D − V ≦ 39	D − V ≧ 2
40.1 ≦ D ≦ 80.0	D − V ≦ 50	
80.1 ≦ D ≦ 120.0	D − V ≦ 60	
120.1 ≦ D ≦ 200.0	D − V ≦ 70	

③ 肉厚の上限・下限

D 寸	肉厚の上限	肉厚の下限
D ≦ 200.0	D − V ≦ 10	D − V ≧ 2

加工仕様

Ⓨ T寸によってRが異なります。(NSLE)

T 寸	R
1.0 ≦ T ≦ 5.0	R1.5 以下
5.1 ≦ T ≦ 10.0	R3 以下
10.1 ≦ T ≦ 15.0	R4.5 以下
15.1 ≦ T ≦ 20.0	R6 以下

Ⓨ □穴は0（穴無し）指定可。
N=0を指定する時は、X・F・Y・G=0を指定（NSLE）

注文例

ナビ Code	−	材質 Code	−	D	−	A	−	B	−	T	−	X	−	F	−	Y	−	G	−	W	−	V	−	Q	−	N	−	オプション
NSLB	−	TW	−	D100					−	T5												V50	−	Q70	−	N3		
NSLE	−	TW			−	A100	−	B50	−	T10	−	X25	−	F50	−	Y10	−	G30	−	W30	−	V15				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 2	3	4	5	6	8	10
d	—	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

OP オプション

オプション	取付穴数変更 6分割	8分割	1面カット追加工	2面カット追加工	C面取追加工
					
Code	MXC	MEC	SSC	WSC	CC
オプション規格			SSC=指定1mm単位 ☒SSC≧V/2+2 ☒T≧2の時のみ適用	WSC=指定1mm単位 ☒WSC≧V+4 ☒T≧2の時のみ適用	内径の面取りをします。 CC=指定0.5mm単位 ☒0<CC≦T/2 ☒T≧2 ☒CC≦ (D−V)/2
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	SSCを型式末尾に追加 (例)〜−SSC6	WSCを型式末尾に追加 (例)〜−WSC12	CCを型式末尾に追加 (例)〜CC1.5
@/1Code	650	900	200	360	310
適用商品	NSLBのみ	NSLCのみ	NSLAのみ		NALE以外

NONMETAL LOCATING PINS

樹脂位置決めピン

—ストレート・ボルト止めタイプ—

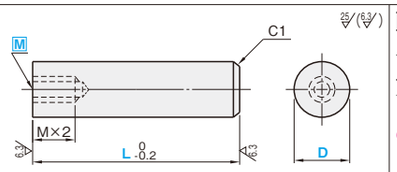
RoHS10



ストレート

ナビCode	D公差
NLPA	0 −0.3
NLPAH	0 −0.1

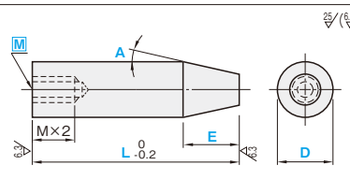
—フラット—



加工条件 ①・②

ナビCode	D公差
NLPC	0 −0.3
NLPCH	0 −0.1

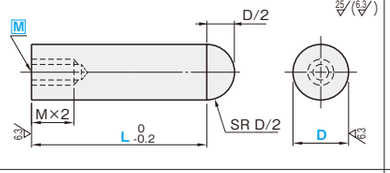
—先端テーパ—



加工条件 ①・②・③・④

ナビCode	D公差
NLPE	0 −0.3
NLPEH	0 −0.1

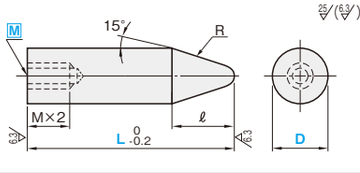
—先端球面—



加工条件 ①・②

ナビCode	D公差
NLPF	0 −0.3
NLPFH	0 −0.1

—先端テーパR—

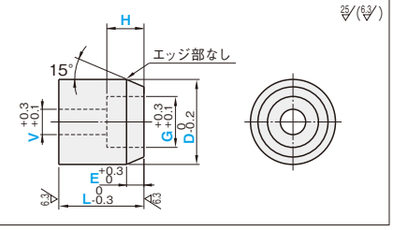


加工条件 ①・②

ボルト止め

ナビCode NLPB

—ボルト止め—



加工条件 ⑤・⑥・⑦・⑧・⑨・⑩

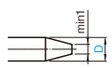
MS 材質・色/通常出荷日　　材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
ポリアセタール	白色	JW	3	×
MCナイロン（スタンダード）	青色	MC		
MCナイロン（導電性グレード）	黒色	MCD		
PEEK	灰褐色	PE		

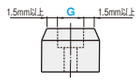
形状	ナビCode	材質・色 Code	指定0.5mm単位 D	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 G	指定0.5mm単位 V	指定0.5mm単位 E	指定0.5mm単位 H	1° 単位 A	タップ穴 M
ストレート	NLPA NLPAH NLPC NLPCH NLPE NLPEH NLPF NLPFH	JW MC MCD PE	5.0〜30.0	15.0〜150.0	—	—	—	—	—	0（穴なし） 2·3·4·5 6·8·10
					—	—	2.0〜10.0	—	1〜45	
					—	—	—	—	—	
					—	—	—	—	—	
ボルト止め	NLPB		8.5〜30.0	15.0〜100.0	G	V	E	H	—	—

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×8（NLP□H）
② D≧M+3
③ D寸法先端部の最小寸法は1mmです。
D-2EtanA≧1.0



④ L−E≧M×3
⑤ G−V≧2
⑥ V≧2
⑦ H≦L/2
⑧ E≧2
⑨ G≦D−2−E/2
⑩ D寸先端部の端面からG寸法まで1.5mm以上必要です。



加工仕様

L≦めねじの下穴深さの場合は下穴貫通になる場合があります。（NLPA・NLPAH）

R部詳細と先端部ℓの目安寸法（NLPF・NLPFH）

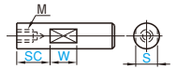
D寸	R	先端部 ℓ
5.0 〜 7.0	1	2.73 〜 10.20
7.5 〜 12.0	2	7.35 〜 16.66
12.5 〜 16.0	3	17.55 〜 21.27
16.5 〜 20.0	4	18.42 〜 25.87
20.5 〜 24.0	5	23.19 〜 30.47
24.5 〜 28.0	6	27.62 〜 35.07
28.5 〜 30.0	7	32.22 〜 35.93

□穴は0（穴無し）指定可。

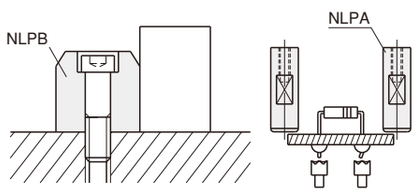
注文例

ナビCode	材質Code	D	L	G	V	E	H	A	M	オプション
NLPA	JW	D15	L20.0						M4	

OP オプション

オプション	ヘリサート追加工	二面幅追加工
		
Code	HSC	SC
オプション規格	ヘリサートを追加します。 L≧M+1 ヘリサートはL寸により1Dもしくは2Dになります。 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2	SC·W·S：指定1mm単位 SC>M×3 D/2≦S<D
指定方法	HSCを型式末尾に追加 （例）〜−HSC	SCを型式末尾に追加 （例）〜−SC16−W5−S12
@/1Code	500	400
適用商品	NLPB以外	NLPB以外

EX



NONMETAL LOCATING PINS

樹脂位置決めピン

—段付・ツバ付タイプ—

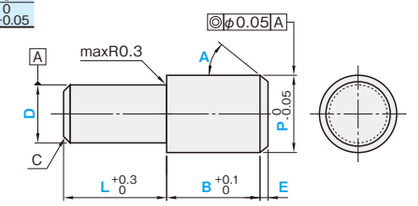
RoHS10



段付

大頭

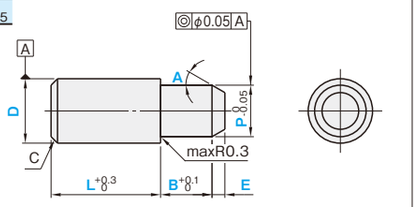
ナビCode	D公差
NPSA	+0.05 0
NPSAM	0 −0.05



加工条件 ①・②・③・④

小頭

ナビCode	D公差
NPSB	+0.05 0
NPSBM	0 −0.05

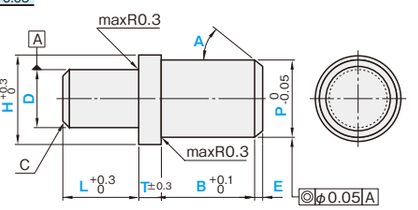


加工条件 ①・②・③・⑤

ツバ付

大頭

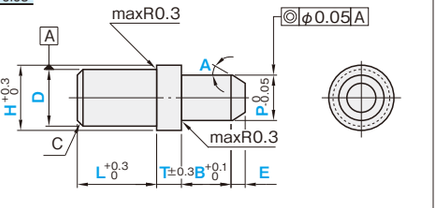
ナビCode	D公差
NPSC	+0.05 0
NPSCM	0 −0.05



加工条件 ①・②・③・④・⑥

小頭

ナビCode	D公差
NPSD	+0.05 0
NPSDM	0 −0.05



加工条件 ①・②・③・⑤・⑦

MS 材質・色/通常出荷日　　材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
ポリアセタール	白色	JW	5	B
MCナイロン（スタンダード）	青色	MC		

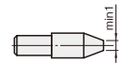
ストーク料金：300円/1本
（同一サイズ3本以上は一律810円）
大口はストーク対応なし。
詳細はCナビでご確認ください。

ポイント
- 取り外しの多い仮決めに向いています。
- ワークに傷をつけません。

ナビCode	材質・色 Code	指定0.5mm単位 D	指定0.05mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定0.5mm単位 E	選択 A
NPSA NPSAM	JW MC	3.0〜19.0	6.00〜20.00	2.0〜50.0	2.0〜50.0	—	—	0〜10.0	0 15 30 45 60
NPSB NPSBM		6.0〜20.0	3.00〜19.00			—	—		
NPSC NPSCM		3.0〜18.0	6.00〜19.00			7.0〜20.0	1.0〜10.0		
NPSD NPSDM		6.0〜19.0	3.00〜18.00			7.0〜20.0	1.0〜10.0		

加工条件

（適用条件は図枠内参照）
① B≦P×5　② L≦D×5
④ D+1≦P≦D×2
⑤ D/4≦P≦D−1
⑥ P+1≦H≦P×2
⑦ D+1≦H≦D×2
③ 先端フラット部の最小値は1mmです。
P-2EtanA≧1.0



加工仕様

指示なき面取りはC0.2〜0.5
寸法公差は出荷時（室温20℃前後）の測定結果です。

C面詳細寸法

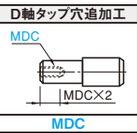
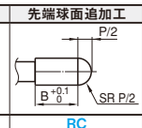
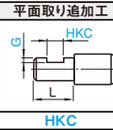
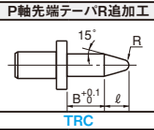
D	C
3.0 〜 3.5	0.5
4.0 〜 7.5	1
8.0 〜 9.5	1.5
10.0 〜 13.5	2
14.0 〜 20.0	3

E=0を指定する場合は、A=0を指定してください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	H	T	E	A	オプション
NPSC	JW	D15	P19	B15	L30	H20	T6	E2	A30	

OP オプション

オプション	導入部追加工	P軸タップ穴追加工	D軸タップ穴追加工	ヘリサート挿入	先端球面追加工	平面取り追加工	P軸先端テーパR追加工
							
Code	GDC	MC	MDC	HSC	RC	HKC	TRC
オプション規格	ℓ寸法詳細 D / ℓ 3.0〜10.5 / 1 11.0〜20.0 / 2	P軸にタップ穴を追加工します。 MC=2·3·4·5·6·8·10·12（選択範囲） MC≦P/2 B≧MC×3	D軸にタップ穴を追加工します。 MDC=2·3·4·5·6·8·10·12（選択範囲） MDC≦D/2 L≧MDC×3	MC·MDCにヘリサートを追加します。 MC·MDC利用時のみ適用 MC·MDCを併用した場合は、MC·MDC両方にヘリサートが追加されます。 ヘリサートはM×1.5となります。	先端部を球面加工します。 A=0、E=0でご指定ください P≧6	L/2の位置に平面取りを追加工します。 HKC·G=指定1mm単位 1≦G≦2/3D HKC≦L−2	P軸先端部をテーパR加工します。 A=15、E=0でご指定ください。 P≦19.00 P / R 3.00〜7.00 / 1.00 7.05〜12.00 / 2.00 12.05〜16.00 / 3.00 16.05〜20.00 / 4.00
指定方法	GDCを型式末尾に追加 （例）〜−GDC	MCを型式末尾に追加 （例）〜−MC6	MDCを型式末尾に追加 （例）〜−MDC6	HSCを型式末尾に追加 （例）〜−MC−HSC	RCを型式末尾に追加 （例）〜−RC	HKCを型式末尾に追加 （例）〜−HKC5−G2	TRCを型式末尾に追加 （例）〜−TRC
@/1Code	200	1,000	1,000	600	200	260	300
適用商品	NPS□のみ	全て		MC·MDC指定時のみ	全て		

NONMETAL FREE HOLDERS FOR BUSHING

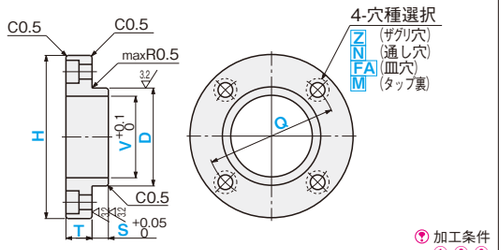
樹脂汎用ブッシュ

RoHS10



ナビCode	D公差
NFHAA	+0.1 0
NFHAB	0 −0.1

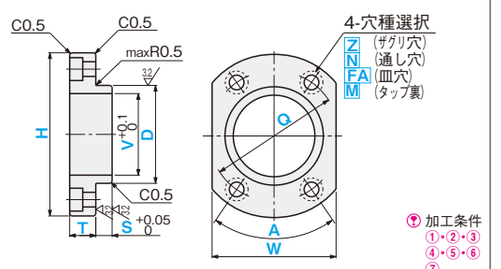
—丸—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤

ナビCode	D公差
NFHCA	+0.1 0
NFHCB	0 −0.1

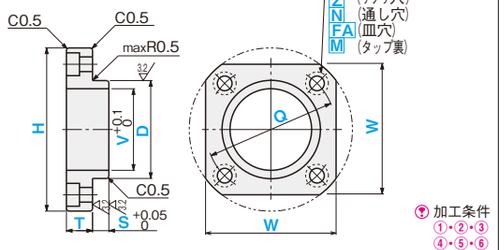
—2面幅・4穴—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

ナビCode	D公差
NFHBA	+0.1 0
NFHBB	0 −0.1

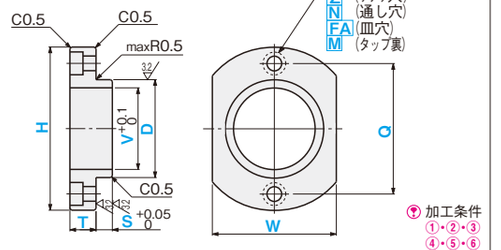
—角—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

ナビCode	D公差
NFHDA	+0.1 0
NFHDB	0 −0.1

—2面幅・2穴—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

材質・色/通常出荷日

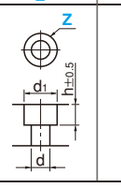
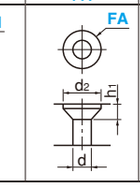
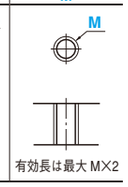
材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
ポリアセタール	白色	JW	5	B
	黒色	JWB		
MCナイロン(スタンダード)	青色	MC		
MCナイロン(導電性グレード)	黒色	MCD		

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。

ポイント
- 摺動性に優れています。
- 組合せ部品に傷をつけません。

■穴種選択表

穴種	ザグリ穴	通し穴	皿穴	タップ穴
Code	Z	N	FA	M
形状図				
	Z, d1, h±0.5, d	N, d	FA, d2, h1, d	M, 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	—
	d2	7	9	11	14	18	22	—
	h1	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—

ナビCode	材質・色 Code	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定0.5mm単位 D	指定0.1mm単位 S	指定0.1mm単位 V	0.5mm単位 W	0.1mm単位 Q	5°単位 A	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
NFHAA NFHAB	JW JWB MC MCD	20.0 ～ 50.0	2.0 ～ 20.0	10.0 ～ 40.0	1.0 ～ 20.0	6.0 ～ 36.0	—	Q	—	Z N FA M	0(穴なし) 3·4·5 6·8·10·(12)
NFHBA NFHBB							W		—		
NFHCA NFHCB									30～90		
NFHDA NFHDB									—		

呼び径12はN・Mのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① T≧H/15
② V≦D−4
③ H/2≦D≦H−4
④ T+S≦V×3
⑤ D<Q
⑥ D<W
⑦ W>V+4

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
全長が長い場合、V寸法は公差から外れる場合があります。
寸法公差は出荷時（室温20℃前後）の測定結果です。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
□穴は0(穴無し) 指定可。
Z・N・FA・M=0を指定する時は、Q・A=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	H	T	D	S	V	W	Q	A	穴種選択Code・呼び	オプション
NFHAA −	MC	− H50	− T12	− D35	− S6.5	− V20		− Q42		− N3	

OP オプション

オプション	S寸法指定範囲変更（ロングタイプ）	段付穴変更	テーパ追加工	ヘリサート追加工
Code	SLC	FGC·RGC	AC	HSC
オプション規格	SLC=指定0.1mm単位 20.1≦SLC≦30.0 D軸公差の有効長は最低10mmになります。	V穴を段付穴に変更します。 FGC(RGC)・G=指定1mm単位 2≦G≦32 FGC≧3 RGC≧3 FGCとRGCは併用不可	テーパを追加工します。 AC=指定0.5mm単位 1.0≦AC≦3.0 J=指定5°単位 15°≦J≦60°	ヘリサートを追加します。 M+1≦T<M×2+1の場合は1D, M×2+1≦Tの場合は2Dとなります。 Mのみ適用 T≧M+1 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2
指定方法	寸法SをSLCに置き換えて指定 (例)～－SLC31	FGC・RGCを型式末尾に追加 (例)～－FGC5－G20	ACを型式末尾に追加 (例)～－AC2.5－J45	HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC
@/1Code	1,200	500	450	1,240
適用商品	全て			

オプション	取付穴数変更 3分割	取付穴数変更 6分割	取付穴数変更 8分割	取付穴数変更 12分割	D寸法公差変更 (±0.05)	S寸法公差変更 (S −0 −0.05)	V寸法公差変更 (±0.05)
							
Code	MTC	MXC	MEC	MZC	DGC	SMC	VHC
オプション規格	HSCと併用してもヘリサートはつきません。	HSCと併用してもヘリサートはつきません。	HSCと併用してもヘリサートはつきません。	HSCと併用してもヘリサートはつきません。	SLCとの併用不可	SLCとの併用不可	T+S(SLC) ≦V×3
指定方法	MTCを型式末尾に追加 (例)～－MTC	MXCを型式末尾に追加 (例)～－MXC	MECを型式末尾に追加 (例)～－MEC	MZCを型式末尾に追加 (例)～－MZC	DGCを型式末尾に追加 (例)～DGC	SMCを型式末尾に追加 (例)～SMC	VHCを型式末尾に追加 (例)～VHC
@/1Code	200	350	500	1,000	500	300	300
適用商品	NFHAA·NFHABのみ				全て		

NONMETAL SET COLLARS

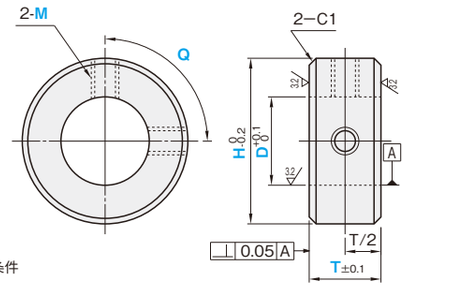
樹脂セットカラー

RoHS10



スタンダード

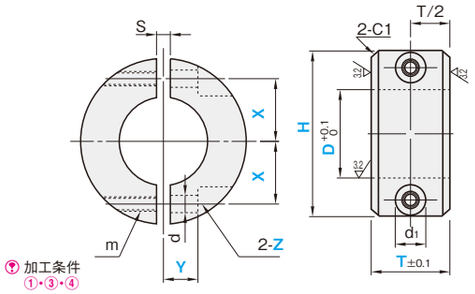
ナビCode **NRAA**



加工条件 ①・②

セパレート

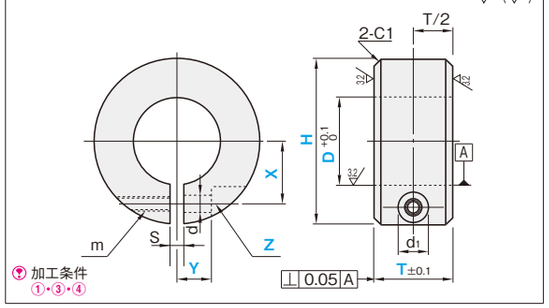
ナビCode **NRCA**



加工条件 ①・③・④

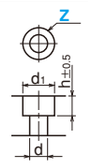
スリット

ナビCode **NRBA**



加工条件 ①・③・④

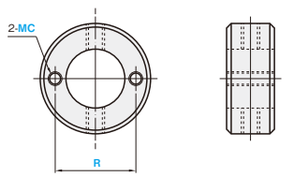
■穴種選択表

穴種	ザグリ穴	タップ穴
Code	Z	M
形状図		
加工仕様		

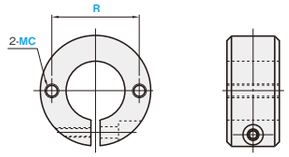
寸法	ボルト呼び径						
	3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

■Cナビ専用ナビCode（正面2穴）

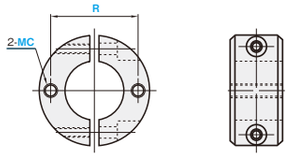
NRAA-1



NRBA-1



NRCA-1



MS 材質・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
ポリアセタール	白色	JW	5	B
	黒色	JWB		
MCナイロン（スタンダード）	青色	MC		
MCナイロン（導電性グレード）	黒色	MCD		

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・色 Code	指定0.5mm単位			指定0.1mm単位		指定0.1mm単位	選択	選択
		H	T	D	X	Y	Q	M	Z
NRAA	MC MCD JW JWB	10.0 ～ 50.0	5.0 ～ 50.0	3.0 ～ 40.0	–	–	30～180	3・4・5・6 8・10・12	–
NRBA					X	Y	–	–	3・4 5・6 8・10 12
NRCA							–	–	

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≦D×3
② T≧M+2
③ D/2<X<H/2
④ T≧d+2

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
寸法公差は出荷時（室温20℃前後）の測定結果です。
D寸法の公差は割り加工前の公差となります。
（割り加工により寸法変化の可能性があります。）

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

Z穴詳細寸法（NRAA以外）

Z	d	d1	m
3	3.5	6.5	3
4	4.5	8	4
5	5.5	9.5	5
6	6.5	11	6
8	9	14	8
10	11	18	10
12	14	20	12

スリット詳細寸法（NRAA以外）

D	S
3.0～ 6.5	1.0
7.0～12.5	1.5
13.0～29.5	
30.0～40.0	2

スリットタイプ（NRBA）は肉厚（H－D）/2が厚いと、たわまない可能性があります。

注文例

ナビCode	材質Code	H	T	D	X	Y	Q	M	Z	オプション
NRBA	MC	H45.5	T20.0	D25	X17.5	Y8			Z4	

OP オプション 右ページ

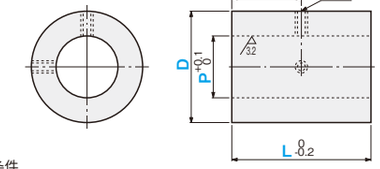
NONMETAL ROLLERS

樹脂ローラ

RoHS10

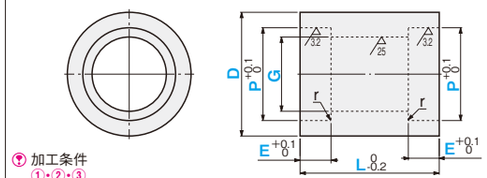


ナビCode NRSA —止めねじ固定—



加工条件 ①・②

ナビCode NRSB —ベアリング取付（E公差$^{+0.1}_{0}$）—



加工条件 ①・②・③・④

MS 材質・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
ポリアセタール	白色	JW	5	B
	黒色	JWB		
MCナイロン（スタンダード）	青色	MC		
MCナイロン（導電性グレード）	黒色	MCD		

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・色 Code	指定1mm単位			指定0.1mm単位		選択
		D	P	L	G	E	M
NRSA	JW JWB MC MCD	20 ～ 50	8 ～ 45	15 ～ 100	–	–	0（穴なし）・3・4 5・6・8・10
NRSB					G	E	–

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦P×30
② P≦D－5
③ P－G≧1
④ 3≦E≦P

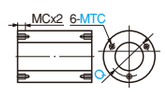
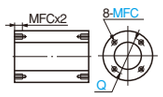
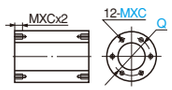
加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
寸法公差は出荷時（室温20℃前後）の測定結果です
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
□穴は0（穴無し）指定可。

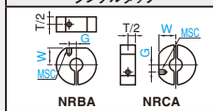
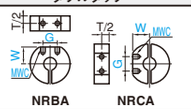
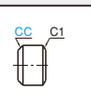
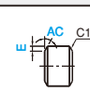
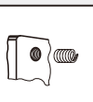
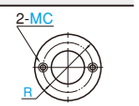
注文例

ナビCode	材質Code	D	P	L	G	E	M	オプション
NRSA	JW	D30	P15	L30			M6	

OP オプション（樹脂ローラ）

	タップ穴加工削除	側面タップ穴追加工（3穴）	側面タップ穴追加工（4穴）	側面タップ穴追加工（6穴）	ヘリサート追加工
オプション					
Code	MNC	MTC	MFC	MXC	HSC
オプション規格		MTC・MFC・MXC=3・4・5・6・8・10（選択範囲） Q=指定1mm単位 ⊗HSC併用不可			ヘリサートを追加工します。 ヘリサートの長さは任意となります。 ⊗MTC・MFC・MXCとの併用不可
指定方法	寸法MをMNCに置き換えて指定 （例）～－MNC	MTCを型式末尾に追加 （例）～－MTC4－Q40	MFCを型式末尾に追加 （例）～－MFC5－Q30	MXCを型式末尾に追加 （例）～－MXC6－Q35	HSCを型式末尾に追加 （例）～－HSC
@/1Code	－200	600	800	1,200	1,240
適用商品	NRSAのみ	全て			NRSAのみ

OP オプション（樹脂セットカラー）

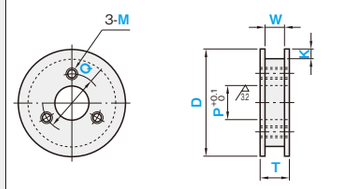
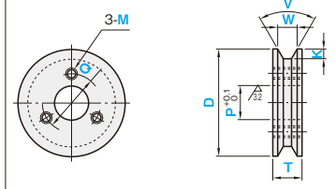
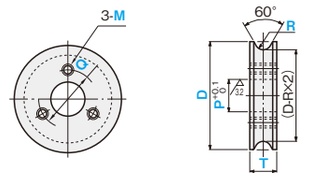
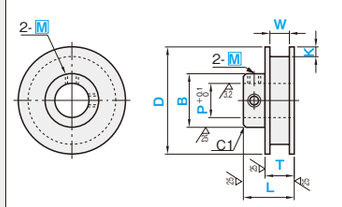
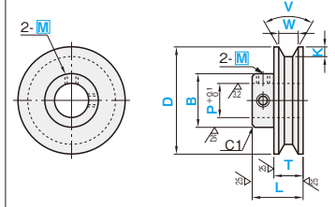
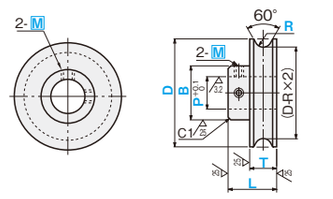
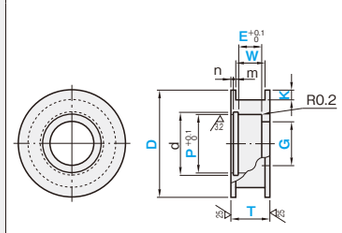
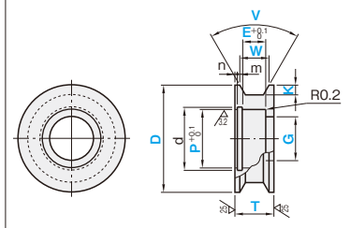
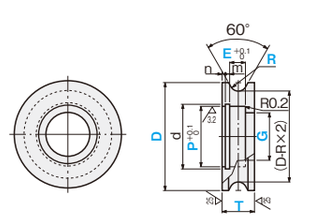
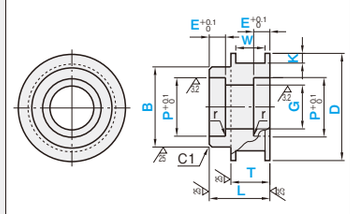
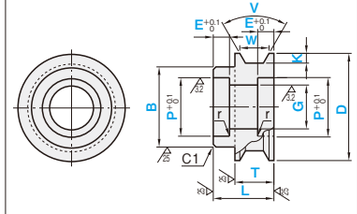
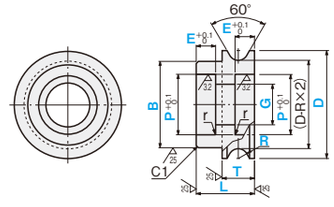
	1面カットタップ穴追加工		コーナーカット	テーパ追加工	ヘリサート追加工	正面タップ穴追加工
	シングルタップ	ダブルタップ				
オプション						
	NRBA NRCA	NRBA NRCA				
Code	MSC	MWC	CC	AC	HSC	MC
オプション規格	MSC=3・4・5・6・8・10・12 （選択範囲） （タップ深サ=MSC×2） W・G=指定0.1mm単位 MSC=0、G=0でタップなし G=0で中心 ⊗HSC併用不可	MWC=3・4・5・6・8・10・12 （選択範囲） （タップ深サ=MWC×2） W・G=指定0.1mm単位 ⊗HSC併用不可	CC=指定0.5mm単位 0<CC≦10 CC<（H－D）/2	AC=15・30・60 （選択範囲） E=指定0.1mm単位	ヘリサートを追加します。 ヘリサートの長さは任意となります。 ⊗MSC・MWC・MCとの併用不可	正面にタップ穴を追加工します。 MC=3・4・5・6・8 R=0.5mm単位 ⊗HSC併用不可
指定方法	MSCを型式末尾に追加 （例）～－MSC5－W20－G0	MWCを型式末尾に追加 （例）～－MWC6－W30－G15	CCを型式末尾に追加 （例）～－CC5.5	ACを型式末尾に追加 （例）～－AC15－E5	HSCを型式末尾に追加 （例）～－HSC	MCを型式末尾に追加 （例）～－MC4－R30
@/1Code	600	800	250	400	620	400
適用商品	NRBA・NRCAのみ		全て	全て	NRAA・NRCAのみ	全て

NONMETAL PULLEYS

樹脂プーリ

RoHS10



	H溝タイプ	V溝タイプ	U溝タイプ
プーリ	ナビCode NRHA  加工条件 ①・⑪・⑫・⑬	ナビCode NRVA  加工条件 ①・⑭・⑮・⑯・⑰	ナビCode NRUA  加工条件 ①・⑱
	ナビCode NRHC  加工条件 ②・③・④・⑤・⑪・⑫・⑬	ナビCode NRVC  加工条件 ②・③・④・⑤・⑭・⑮・⑯・⑰	ナビCode NRUC  加工条件 ②・③・④・⑤・⑱
アイドラー	ナビCode NRHB  加工条件 ⑥・⑦・⑧・⑩・⑪・⑫・⑬	ナビCode NRVB  加工条件 ⑥・⑦・⑧・⑩・⑭・⑮・⑯・⑰	ナビCode NRUB  加工条件 ⑥・⑦・⑧・⑩・⑱
	ナビCode NRHD  加工条件 ②・③・⑤・⑥・⑧・⑨・⑪・⑫・⑬	ナビCode NRVD  加工条件 ②・③・⑤・⑥・⑧・⑨・⑭・⑮・⑯・⑰	ナビCode NRUD  加工条件 ②・③・⑤・⑥・⑧・⑨・⑱

材質・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
ポリアセタール	白色	JW	5	B
	黒色	JWB		
MCナイロン(スタンダード)	青色	MC		
MCナイロン(導電性グレード)	黒色	MCD		

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700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。

ポイント
- ワークを絶縁できます。
- 繊細なフィルムのようなワークを傷つけずに搬送できます。

■H溝プーリ

タイプ	ナビCode	材質・色 Code	指定1mm単位 D	T	P	指定0.1mm単位 W	K	指定1mm単位 B	L	指定0.1mm単位 G	E	Q	選択 M
H溝プーリ	NRHA	JW JWB MC MCD	20～100	6～30	8～30	W	1.0～5.0	–	–	–	–	Q	3・4・5 6・8・10
	NRHB				10～30					G	E	–	–
	NRHC				8～30			B	L	–	–	–	0・3・4・5 6・8・10
	NRHD									G	E	–	–

■V溝プーリ

タイプ	ナビCode	材質・色 Code	指定1mm単位 D	T	P	指定0.1mm単位 W	K	5°単位 V	指定1mm単位 B	L	指定0.1mm単位 G	E	Q	選択 M
V溝プーリ	NRVA	JW JWB MC MCD	20～100	6～30	8～30	W	K	V	–	–	–	–	Q	3・4・5 6・8・10
	NRVB				10～30						G	E	–	–
	NRVC				8～30				B	L	–	–	–	0・3・4・5 6・8・10
	NRVD										G	E	–	–

■U溝プーリ

タイプ	ナビCode	材質・色 Code	指定1mm単位 D	T	P	0.5mm単位 R	指定1mm単位 B	L	指定0.1mm単位 G	E	Q	選択 M
U溝プーリ	NRUA	JW JWB MC MCD	20～100	6～30	8～30	2.0～11.0	–	–	–	–	Q	3・4・5 6・8・10
	NRUB				10～30				G	E	–	–
	NRUC				8～30		B	L	–	–	–	0・3・4・5 6・8・10
	NRUD								G	E	–	–

加工条件（適用条件は図枠内参照）

■共通条件

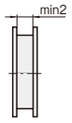
① T≦P×3
② D−B≧2
③ B−P≧4
④ L≦P×3
⑤ T+2≦L≦T×3
⑥ P−G≧2
⑦ T≧E+n+m+1
⑧ E≦P×3
⑨ L−（E×2）≧2

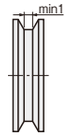
■H溝タイプ溝部

⑪ T−W≧4
⑫ K≦W×1.5
⑬ フラット部最小値

■V溝タイプ溝部

⑭ T−W≧2
⑮ W≧5
⑯ 溝底のフラット部は1mm以上必要



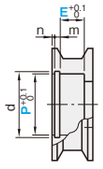


⑰ 1.0≦溝底フラット部<2.5の時　K≦W×0.7
2.5≦溝底フラット部の時　K≦W
※溝底フラット部（＝W−2tanV/2）

■U溝タイプ溝部

⑱ T≧R×2.7

⑩ 止め輪部詳細寸法



P	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		

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
寸法公差は出荷時（室温20℃前後）の測定結果です。
□穴は0（穴無し）指定可。

注文例

ナビCode	材質Code	D	T	P	R	W	K	V	B	L	G	E	Q	M	オプション
NRVA	MC	D50	T25	P20		W15	K10	V30					Q40	M5	

OP オプション

	タップ穴数変更4箇所	タップ穴加工削除	ヘリサート追加工
オプション			
Code	MFC	QNC	HSC
オプション規格	タップの穴数を4ヶ所に変更します。	タップ穴を削除します。 ☒M・Qの指定不要	ヘリサートを追加工します。 ヘリサートの長さは任意となります。 ☒T≧M+1
指定方法	MFCを型式末尾に追加 (例)～−MFC	寸法QをQNCに置き換えて指定 (例)QNC	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC
@/1Code	200	−200	1,240
適用商品	NRHA・NRVA・NRUAのみ	NRHA・NRVA・NRUAのみ	NRHA・NRVA・NRUA NRHC・NRVC・NRUCのみ

NONMETAL PLATES・BLOCKS

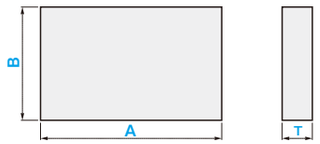
樹脂プレート・ブロック
—エンプラ系—

RoHS10

追加工 プラスワン

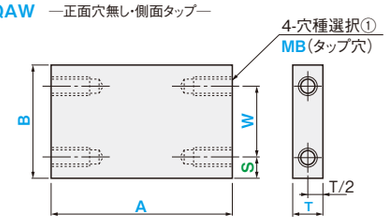


NBQA —一穴無し—

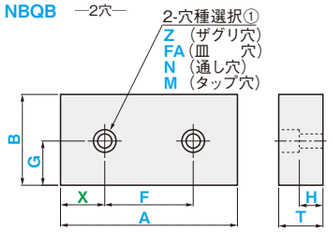


加工条件 ①

NBQAW —正面穴無し・側面タップ—

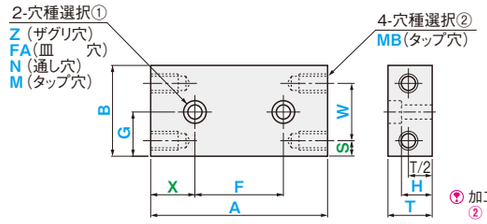


NBQB —2穴—



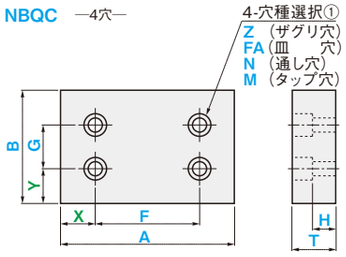
加工条件 ①・②

NBQBW —正面2穴・側面タップ—



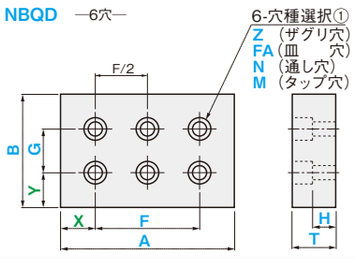
加工条件 ②

NBQC —4穴—



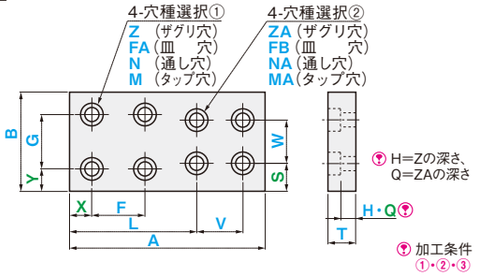
加工条件 ①・②

NBQD —6穴—



加工条件 ①・②

NBQE —8穴—



H=Zの深さ、Q=ZAの深さ

加工条件 ①・②・③

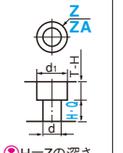
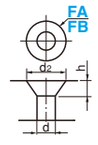
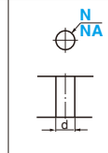
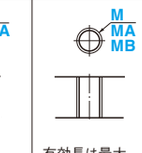
材質・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	NBQA 出荷日	NBQA ストーク	NBQA以外 出荷日	NBQA以外 ストーク
ポリアセタール	白色	JW	3	×	5	B
	黒色	JWB				
MCナイロン(スタンダード)	青色	MC				
MCナイロン(導電性)	黒色	MCD				
ふっ素樹脂	白色	TW				
超高分子量ポリエチレン	白色	PW				
PEEK	灰褐色	PE				
ABS樹脂	アイボリー色	ABS				
	黒色	ABB				
PPS	ベージュ	PP				
ユニレート	茶褐色	UN				

ストーク料金：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。

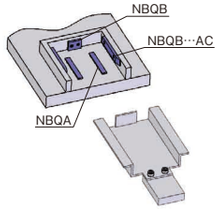
■穴種選択表

穴種	ザグリ穴	皿穴	通し穴	タップ穴
Code	Z・ZA	FA・FB	N・NA	M・MA・MB
形状図				
	H=Zの深さ Q=ZAの深さ			有効長は最大 M(MA・MB)×2

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 2	3	4	5	6	8	10	12	16
d	—	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d1	—	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26
d2	—	7	9	11	14	18	22	—	—
h	—	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—	—

EX



ナビCode	材質・色 Code	指定1mm単位 A	B	T	指定0.5mm単位 X	F	Y	G	H	穴種選択① Code	呼び径	指定0.5mm単位 L	V	S	W	Q	穴種選択② Code	呼び径
NBQA	JW JWB MC MCD TW PW PE ABS ABB PP UN	5〜800	5〜500	2〜50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
NBQB					X	F	—	G	H	Z FA N M	2 3・4 5・6 8・10 (12)・(16)	—	—	—	—	—	—	—
NBQC					X	F	Y	G	H			—	—	—	—	—	—	—
NBQD					X	F	Y	G	H			—	—	—	—	—	—	—
NBQE					X	F	Y	G	H			L	V	S	W	Q	ZA・FB・NA・MA 10・(12)・(16)	2・3・4・5・6・8
NBQAW	JW JWB MC MCD TW PW PE ABS ABB PP UN	5〜100	5〜100	8〜50	—	—	—	—	—	MB	2 3・4 5・6 8・10 12・16	—	—	S	W	—	—	—
NBQBW					X	F	—	G	H	Z FA N M	2 3・4 5・6 8・10 (12)・(16)	—	—	S	W	—	MB	2・3・4・5・6・8 10・(12)・(16)

☒（ ）呼び径はFA・FB適用不可
☒呼び径2はM(MA・MB)のみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① A・B寸法により、T寸法の指定範囲に制限があります。

A	B	T
5〜300	5〜300	2〜50
301〜800	301〜500	3〜30

② 1≦H≦T−1
③ 1≦Q≦T−1

加工仕様

☒H寸・Q寸の指定について
穴種Zもしくは ZAを選択した場合のみH寸・Q寸の指定が必要です。
H寸=穴種①Zの下穴深さ、Q寸=穴種②ZAの下穴深さ

ナビCode	穴種①	穴種②	H寸	Q寸
NBQE	Z	FB・NA・MA	必須	指定不可
	Z	ZA	必須	指定可 指定がない場合はQ=H
	FA・N・M	ZA	指定不可	必須
NBQE以外	Z	—	必須	—

A・B寸法はノコ切断のため、切断跡が残る可能性があります。
T寸公差は、定尺公差とフライス仕上げがあります。
- 定尺公差…材料メーカー提示のプラス公差
- フライス仕上げ…T±0.3

寸法精度基準等はCナビをご確認ください。
T寸公差精級（±0.1）をご希望の場合は オプションTHCをご利用ください。
板厚が薄くA・B寸法が長い場合、±0.5程度のソリが発生する可能性があります。

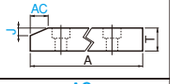
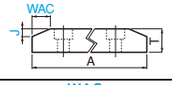
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

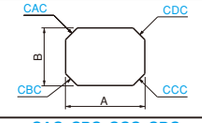
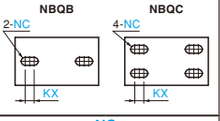
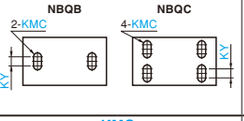
寸法X・Y・Sの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(A−F)/2　S省略：S=(B−W)/2
Y省略：Y=(B−G)/2　Q省略：Q=H　※H指定時のみ

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	Y	G	H	穴種選択①Code・呼び	L	V	S	W	Q	穴種選択②Code・呼び	オプション
NBQB −	PW	−A150	−B100	−T13		−F110		−G60	− H8	− Z6							

OP オプション

オプション	下面コーナーカット追加工	上面コーナーカット追加工	片端テーパ追加工	両端テーパ追加工	T寸公差変更（±0.1） 寸法単位変更（指定0.5mm単位）
					
	4-BCC	4-FCC	AC J A	WAC J A	THC±0.1
Code	BCC	FCC	AC	WAC	THC
オプション規格	BCC=指定1mm単位 ☒2≦BCC≦10	FCC=指定1mm単位 ☒2≦FCC≦10	AC・J=指定1mm単位 ☒J/4≦AC≦J×4 ☒J≦T−1	WAC・J=指定1mm単位 ☒J/4≦WAC≦J×4 ☒J≦T−1	T寸を0.5mm単位で指定することができます。 ☒3.5≦THC≦49.5 ☒A≦250、B≦150の場合のみ適用
指定方法	BCCを型式末尾に追加 (例)〜−BCC5	FCCを型式末尾に追加 (例)〜−FCC5	ACを型式末尾に追加 (例)〜AC12−J5	WACを型式末尾に追加 (例)〜−WAC12−J6	T寸をTHCに置き換えて指定 (例)〜−THC35.5
@/1Code	500	500	700	1,200	700
適用商品	全て				

オプション	フリーコーナーカット	横長穴変更（穴種選択①）	縦長穴変更（穴種選択①）	ヘリサート追加工
				
	CAC CDC B CBC CCC A	NBQB NBQC 2-NC 4-NC KX KX	NBQB NBQC 2-KMC 4-KMC KY KY	
Code	CAC・CBC・CCC・CDC	NC	KMC	HSC
オプション規格	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	穴種選択①を横長穴に変更します。 ☒NC=3・4・5・6・8・10・12 （選択範囲） ☒KX≦NC×3 ☒NC≧T/3	穴種選択①を縦長穴に変更します。 ☒KMC=3・4・5・6・8・10・12 （選択範囲） ☒KY≦KMC×3 ☒KMC≧T/3	ヘリサートを追加します。 M+1≦T<M×2+1の場合は1D、 M×2+1≦Tの場合は2Dとなります。 ☒M(MA・MB)のみ適用 ☒T≧M(MA)+1 ☒M≦8の場合のみ適用 ☒MA≦8(NBQE) 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2
指定方法	CAC・CBC・CCC・CDCを型式末尾に追加 (例)AとDのコーナーをC5でカットする場合 〜−CAC5−CDC5	穴種選択①をNCに置き換えて指定 (例)〜−NC5−KX8	穴種選択①をKMCに追き換えて指定 (例)〜−KMC5−KY8	HSCを型式末尾に追加 (例)〜−HSC
@/1Code	500/1コーナー	NBQB 1,240 / NBQC 1,850	NBQB 1,240 / NBQC 1,850	NBQB 620 / NBQC・NBQAW 1,240 / NBQD・NBQBW 1,540 / NBQE 2,160
適用商品	全て	NBQB・NBQCのみ	NBQB・NBQCのみ	NBQA以外

NONMETAL PLATES・BLOCKS

樹脂プレート・ブロック

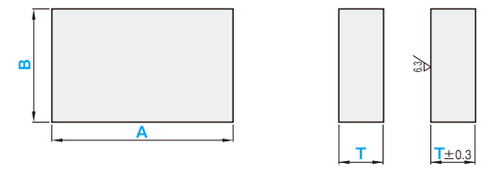
—エンプラ系導電性グレード—

RoHS10



ナビCode	板厚仕上げ
NPGA	素材
NPGAT	フライス仕上げ

—穴無し—



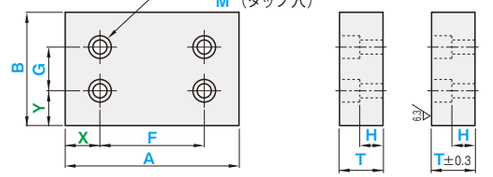
加工条件 ①

素材タイプのT寸公差は右ページ参照

ナビCode	板厚仕上げ
NPGB	素材
NPGBT	フライス仕上げ

—4穴—

4-穴種選択
Z（ザグリ穴）
FA（皿　　穴）
N（通し穴）
M（タップ穴）

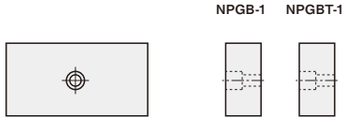


加工条件 ①

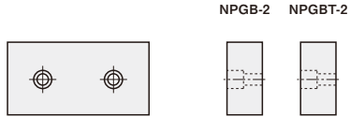
素材タイプのT寸公差は右ページ参照

■Cナビ専用ナビCode（1穴タイプ・2穴タイプ）

NPGB-1
NPGBT-1



NPGB-2
NPGBT-2



MS 材質・色/通常出荷日

材質	色	Code	NPGA 出荷日	NPGA ストーク	NPGA以外 出荷日	NPGA以外 ストーク
ポリアセタール（導電性）	黄土色	JWD	3	×	5	B
MCナイロン（導電性）	黒色	MCD				
ふっ素樹脂（導電性）	白色	TWD				
超高分子量ポリエチレン（導電性）	黒色	PWD				
PEEK（導電性）	黒色	PED				

ストーク料金：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。

■材質特性表

項目		試験方法 ASTM	単位	ポリアセタール スタンダード JW	ポリアセタール 導電性 JWD	MCナイロン スタンダード MC	MCナイロン 導電性 MCD	ふっ素樹脂 スタンダード TW	ふっ素樹脂 導電性 TWD	超高分子量ポリエチレン スタンダード PW	超高分子量ポリエチレン 導電性 PWD	PEEK スタンダード PE	PEEK 導電性 PED
機械的性質	引張り強さ（常温使用時）	D-638	MPa {kgf/cm²}	61 {620}	42 {430}	96 {980}	68 {700}	13.7～34.3 {140～350}	11 {120}	45 {460}	35 {360}	98 {1000}	130 {1330}
	伸び	D-638	%	40	30	30	10	200～400	100	400	300	20	5
	曲げ強さ	D-790	MPa {kgf/cm²}	89 {910}	49 {500}	110 {1120}	117 {1200}	—	19 {190}	25 {250}	25 {250}	170 {1730}	227 {2320}
	アイゾット衝撃強さ	D-256	J/m	74	77	50	35	160	115	破断せず	破断せず	77	55
	ロックウェル硬さ（Rスケール）	D-785	—	119	111	120	119	—	60	56	52	120	—
熱的性質	連続使用温度	—	℃	−45～95	常温～80	−40～120	常温～120	−40～250	常温～260	−100～80	−100～80	−50～250	常温～250
	融点	—	℃	165	—	222	215	327	327	136	—	340	340
	線膨張係数	D-696	℃$^{-1}$	9.0×10^{-5}	16.7×10^{-5}	9.0×10^{-5}	8.0×10^{-5}	1.0×10^{-4}	10.3×10^{-5}	1.7×10^{-4}	19×10^{-5}	5.0×10^{-5}	2.5×10^{-5}
電気的性質	表面抵抗率	D-257	—	—	—	—	—	$>10^{18}$	—	10^{13}	—	—	—
	体積固有抵抗率	D-257	Ω·cm	10^{14}	10^{8}～10^{10}	4.2×10^{13}	10^{2}～10^{4}	$>10^{18}$	10^{8}～10^{10}	10^{17}	10^{2}	10^{16}	10^{3}～10^{4}
	絶縁破壊電圧	D-149	kV/mm	20	—	20	—	19	—	68	—	19	—
比重		D-792	—	1.41	1.33	1.16	1.2	2.14～2.2	2.3	0.94	0.95	1.32	1.41

各材質のスタンダードタイプは樹脂プレート・ブロック—エンプラ系—にてお選びいただけます。　記載の数値は代表値であり、保証値ではありません。

ナビCode	材質・色 Code	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	T	指定0.5mm単位 X	F	Y	G	H	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
NPGA	JWD MCD TWD PWD PED	20～200	20～200	材質Code / 素材タイプ選択 / フライス仕上げタイプ指定1mm単位：JWD 6·9·12·19 / 5～18；MCD 5·7·10·12·15 / 5～14；TWD 6·9·12·19 / 5～18；PWD 10·15 / 9～14；PED 5·8·10·16 / 5～15	—	—	—	—	—	—	—
NPGAT					—	—	—	—	—	—	—
NPGB					X	F	Y	G	H	Z・FA N・M	2・3・4・5 6・8・10 (12)・(16)
NPGBT					X	F	Y	G	H	Z・FA N・M	2・3・4・5 6・8・10 (12)・(16)

穴種Zを指定した場合のみ、H寸の指定が必要です。H寸=穴種Zの下穴深さ

（ ）呼び径はFA適用不可

呼び径2はMのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 1≦H≦T−1

加工仕様

A・B寸法はノコ切断のため、切断跡が残る可能性があります。

全タイプ共通A・B寸公差

A・B	20～99	100～200
JWD	±0.5	±0.75
MCD		
TWD	±1.0	
PWD	±0.5	±0.75
PED		

素材タイプT寸公差

T	5	6	7	8	9	10	12	15	16	19
JWD	—	+1.5 +0.2	—	—	+1.5 +0.2	—	+2.0 +0.3	—	—	+2.0 +0.3
MCD	+1.5 0	—	+1.5 0	—	—	+1.5 0	+2.0 +0.3	+2.0 +0.3	—	—
TWD	—	+4.5 +0.5	—	—	+4.5 +0.5	—	+7.0 +0.5	—	—	+7.0 +0.5
PWD	—	—	—	—	—	+1.0 +0.4	—	+1.0 +0.4	—	—
PED	+1.1 0	—	—	+1.1 0	—	+1.1 0	—	—	+1.7 0	—

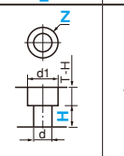
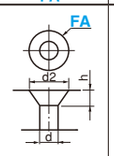
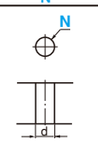
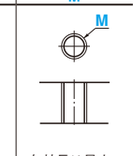
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

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=（B−G）/2

注文例

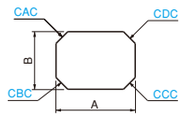
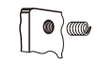
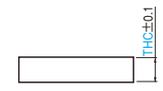
ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	Y	G	H	穴種選択Code・呼び	オプション
NPGB	JWD	A100	B60	T6	X10	F60	Y10	G30	H2.5	Z5	

■穴種選択表

穴種	ザグリ穴	皿穴	通し穴	タップ穴
Code	Z	FA	N	M
形状図				
	H=Zの深さ			有効長は最大 M×2

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	3	4	5	6	8	10	12	16
d	—	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d_1	—	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26
d_2	—	7	9	11	14	18	22	—	—
h	—	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—	—

OP オプション

オプション	フリーコーナーカット	ヘリサート追加工	T寸公差変更（±0.1） 寸法単位変更（指定0.5mm単位）
			

Code	CAC・CBC・CCC・CDC	HSC	THC
オプション規格	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	ヘリサートを追加します。 M+1≦T<M×2+1の場合は1D、 M×2+1≦Tの場合は2Dとなります。 Mのみ適用　T≧M+1 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2	T寸公差を±0.1に変更します。 指定0.5mm単位 THCの指定範囲はNPGAT・NPGBTの T寸指定範囲と同じです。
指定方法	CAC・CBC・CCC・CDCを型式末尾に追加 （例）AとDのコーナーをC5でカットする場合 ～－CAC5－CDC5	HSCを型式末尾に追加 （例）～－HSC	T寸をTHCに置き換えて指定 （例）～－THC35.5
@/1Code	500/1コーナー	930	700
適用商品	全て	NPGB・NPGBTのみ	NPGAT・NPGBTのみ

NONMETAL PLATES

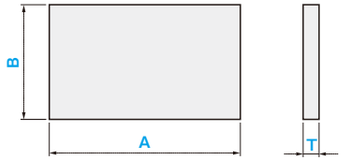
樹脂プレート
—クリア材系・断熱材系—

RoHS10 追加工 プラスワン

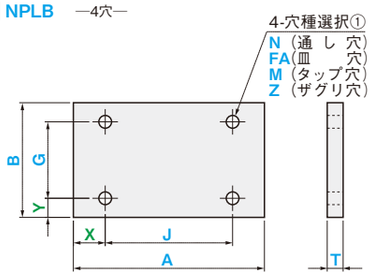


センター穴なし

ナビCode **NPLA** —穴無し—

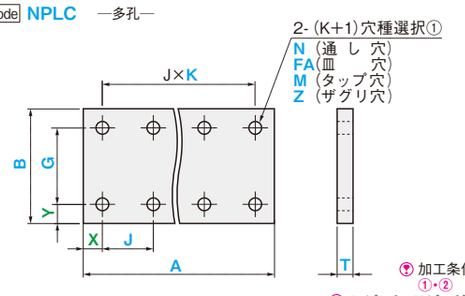


ナビCode **NPLB** —4穴—



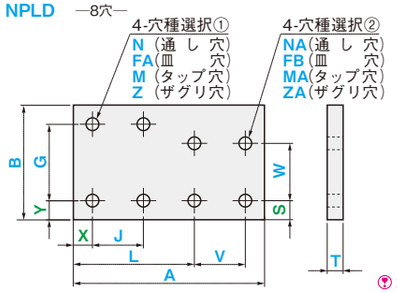
加工条件 ①・②

ナビCode **NPLC** —多孔—



加工条件 ①・②
J：ピッチ　K:ピッチ数

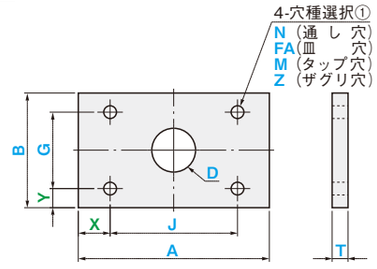
ナビCode **NPLD** —8穴—



加工条件 ①・②

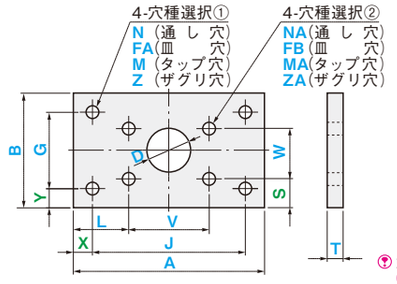
センター穴あり

ナビCode **NPLBD** —4穴・センター穴—



加工条件 ①・②

ナビCode **NPLDD** —8穴・センター穴—



加工条件 ①・②

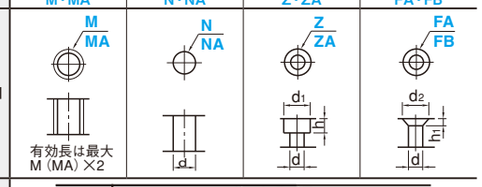
MS 材質・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

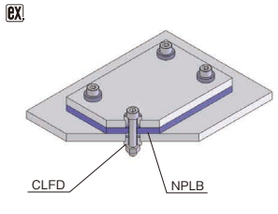
材質		色	Code	NPLA 出荷日	NPLA ストローク	NPLA以外 出荷日	NPLA以外 ストローク
クリア材系	アクリル	透明	AP	3	×	5	B
		スモークブラウン	APB				
		白色	APW				
	アクリル（制電性）	透明	APE				
	塩化ビニル	透明	EN				
		グレー	ENG				
	PET	透明	PT				
		ブラウン	PTB				
	PET（制電性）	透明	PTE				
	ポリカーボネイト	透明	PC				
	ポリカーボネイト（制電性）	透明	PCE				
断熱材系	ベークライト（紙系）	自然色	BY				
	ベークライト（布系）	自然色	BH				
	エポキシガラス	緑色	EP				
	断熱板（スタンダード）	白灰色	HI				
	断熱板（耐熱グレード）	グレー	HIT				
	断熱板（高強度グレード）	褐色	HIS				
	断熱板（高温耐久グレード）	白色	HITS				

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	ザグリ穴	皿穴
Code	M・MA	N・NA	Z・ZA	FA・FB
形状図				

加工仕様	寸法	ボルト呼び径 2	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	21
	d2	—	7	9	11	14	18	22	—	—
	h1	—	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—	—



材質形状	ナビCode	材質・色 Code	選択 T	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	0.1mm単位 X	Y	J	G	ピッチ数 K	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	0.1mm単位 L	V	S	W	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径	指定1mm単位 D
クリア材系	NPLA	AP PT APB PTB APW PTE APE PC EN PCE ENG	材質 T寸 AP・APB APW・EN ENG・PC 2・3・4・5 6・8・10 / PT 2・3・4・5 / PTB 3・4・5 / PTE・PCE 3・5 / APE 3・5・8・10	20〜1100	20〜900	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	NPLB					X	Y	J	G	—	N FA M Z	2 3・4 5・6 8・10 (12)・(16)	—	—	—	—	—	—	—
	NPLBD					X	Y	J	G	—			—	—	—	—	—	—	10〜150
	NPLC					X	Y	J	G	2・3・4・5			—	—	—	—	—	—	—
	NPLD					X	Y	J	G	—			L	V	S	W	NA・FB ZA・MA	2・3・4 5・6・8 10・(12)・(16)	—
	NPLDD					X	Y	J	G	—			L	V	S	W			10〜150
断熱材系	NPLA	BY HI BH HIT EP HIS HITS	3 5 10 15	20〜800	20〜600	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	NPLB					X	Y	J	G	—	N FA M Z	2 3・4 5・6 8・10 (12)・(16)	—	—	—	—	—	—	—
	NPLBD					X	Y	J	G	—			—	—	—	—	—	—	10〜150
	NPLC					X	Y	J	G	2・3・4・5			—	—	—	—	—	—	—
	NPLD					X	Y	J	G	—			L	V	S	W	NA・FB ZA・MA	2・3・4 5・6・8 10・(12)・(16)	—
	NPLDD					X	Y	J	G	—			L	V	S	W			10〜150

呼び径2はM・MAのみ適用
（ ）呼び径はZ・ZA・FA・FB適用不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 材質別の穴加工条件

材質		穴と端面・穴と穴の距離	
AP APB APW APE EN ENG	PT PTB PTE PC PCE	0.75mm	穴と穴の距離 / 穴と端面の距離
BY BH EP	HI HIT HIS HITS	3mm	

② 穴種Z・ZAはT−h≧1.5に適用



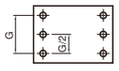
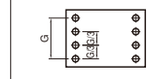
加工仕様

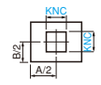
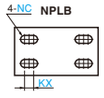
寸法精度基準等はCナビをご確認ください。
断熱材系材質を選択時、穴種M・MAは
ヘリサート付になります。
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
寸法X・Y・Sの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略：X=(A−J)/2（NPLB・NPLD・NPLBD・NPLDD）
X省略：X=(A−J×K)/2（NPLC）
Y省略：Y=(B−G)/2（NPLA以外）
S省略：S=(B−W)/2（NPLD・NPLDD）

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	X	Y	J	G	K	穴種選択① Code・呼び	L	V	S	W	穴種選択② Code・呼び	D	オプション
NPLB	EN	T8	A750	B550	X50	Y50	J650	G450		Z4							

OP オプション

オプション	穴種①取付穴数追加 ピッチ2分割	穴種①取付穴数追加 ピッチ3分割	コーナーR追加工 片側2ヶ所	コーナーR追加工 4ヶ所	C面取追加工 片側2ヶ所	C面取追加工 4ヶ所
						
Code	GDC	GTC	RC	WRC	CC	WCC
オプション規格	穴種①の両端にある取付穴のみ2分割します。	穴種①の両端にある取付穴のみ3分割します。	コーナーをR面取します。指定1mm単位 ☒3≦RC≦100	コーナーをR面取します。指定1mm単位 ☒3≦WRC≦100	指定1mm単位 ☒1≦CC≦100	指定1mm単位 ☒1≦WCC≦100
指定方法	GDCを型式末尾に追加 (例)〜−GDC	GTCを型式末尾に追加 (例)〜−GTC	RCを型式末尾に追加 (例)〜−RC10 @	WRCを型式末尾に追加 (例)〜−WRC15 @	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10 @	WCCを型式末尾に追加 (例)〜−WCC15 @
@/1Code	450	900	RC 3〜20 300 / 21〜50 600 / 51〜100 1,000	WRC 3〜20 500 / 21〜50 1,000 / 51〜100 1,400	CC 1〜20 300 / 21〜50 600 / 51〜100 1,000	WCC 1〜20 500 / 21〜50 1,000 / 51〜100 1,400
適用商品	NPLA以外		全て			

オプション	ヘリサート追加工	丸穴ニゲ追加工	角穴ニゲ追加工	横長穴変更（穴種選択①）
				
Code	HSC	MNC	KNC	NC
オプション規格	ヘリサートを追加します。 M+1≦T≦M×2+1の場合は1D、 M×2+1≦Tの場合は2Dとなります。 ☒T≧M（MA）+1 ☒穴種M・MAのみ適用 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2	A/2・B/2の位置に丸ニゲを追加工します。 指定1mm単位 ☒10≦MNC≦150	A/2・B/2の位置に正方形の角穴ニゲを追加工します。 指定1mm単位 ☒角穴コーナーmaxR3の仕上りになります。 ☒10≦KNC≦150	穴種選択①を横長穴に変更します。 ☒NC=3・4・5・6・8・10・12（選択範囲） ☒KX≦NC×3 ☒NC≧T/3
指定方法	HSCを型式末尾に追加 (例)〜−HSC	MNCを型式末尾に追加 (例)〜−MNC50	KNCを型式末尾に追加 (例)〜−KNC100	穴種選択①をNCに置き換えて指定 (例)〜−NC5−KX8
@/1Code	NPLB・NPLBD 1,240 / NPLC 3,080 / NPLD・NPLDD 2,160	1,540	1,540	1,850
適用商品	NPLA以外のクリア材系のみ	NPLBD・NPLDD以外		NPLBのクリア材系のみ

NONMETAL COVER PLATES —BENDING TYPE—

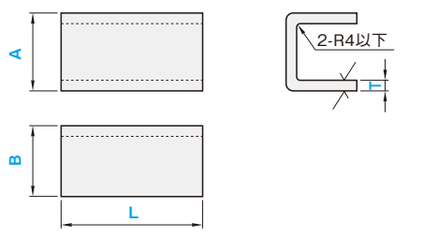
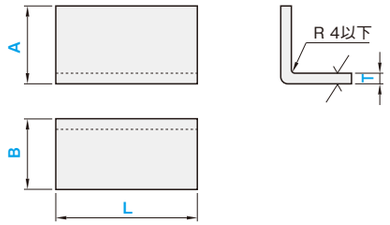
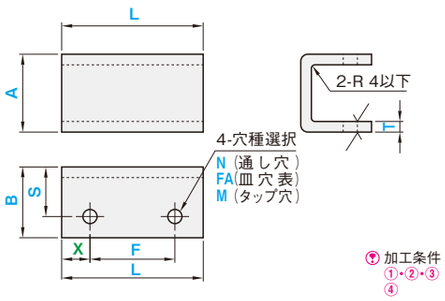
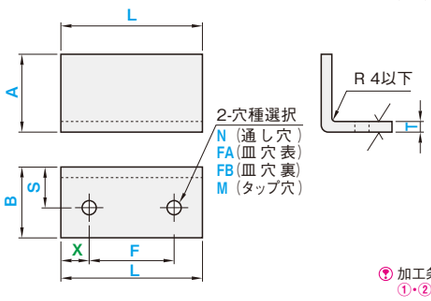
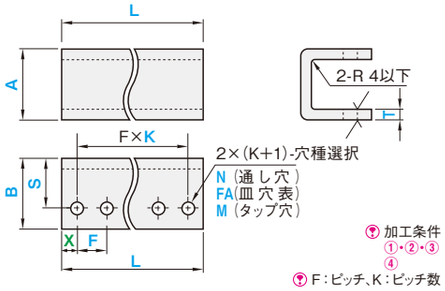
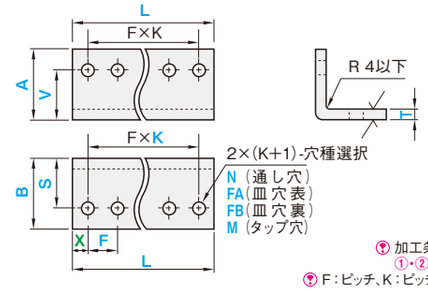
樹脂カバープレート

—U・L型タイプ—

RoHS10 RoHS 6

(Y)ENEはRoHS6物質対応



	U型	L型
穴無し	ナビCode **PNUA** —U型穴無し—  (Y)加工条件 ①・②・④	ナビCode **PNLA** —L型穴無し—  (Y)加工条件 ①・②
2穴・4穴	ナビCode **PNUB** —U型4穴—  (Y)加工条件 ①・②・③ ④	ナビCode **PNLB** —L型2穴—  (Y)加工条件 ①・②・③
多孔	ナビCode **PNUC** —U型多孔—  (Y)加工条件 ①・②・③ ④ (Y)F：ピッチ、K：ピッチ数	ナビCode **PNLC** —L型多孔—  (Y)加工条件 ①・②・③ (Y)F：ピッチ、K：ピッチ数

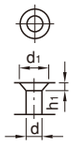
MS 材質・色/通常出荷日

(Y)材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	PNUA・PNLA 出荷日	PNUA・PNLA ストーク	左記以外 出荷日	左記以外 ストーク
アクリル	透明	AP	3	×	5	B
	スモークブラウン	APB				
	白色	APW				
アクリル(制電性)	透明	APE				
	スモークブラウン	APBE				
塩化ビニル	透明	EN				
	グレー	ENG				
塩化ビニル(制電性)	透明	ENE				
PET	透明	PT				
	スモークブラウン	PTB				
PET(制電性)	透明	PTE				

(Y)ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）
(Y)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	皿穴（表裏）	タップ穴
Code	N	FA・FB	M
形状図			 有効長は最大 M×2

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	3	4	5	6	8	10	12	16
d	—	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d1	—	7	9	11	14	18	22	—	—
h1	—	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—	—

ナビCode	材質・色 Code	選択 T	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	指定1mm単位 L	指定0.1mm単位 X	指定0.1mm単位 F	指定0.1mm単位 S	指定0.1mm単位 V	ピッチ数選択 K	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
PNUA	AP APB APW APE APBE EN ENG ENE PT PTB PTE	材質 / T寸 AP・APB EN・ENG: 2・3・4 5・6・8 / PT: 2・3・4・5 / PTB: 3・4・5 / APW APE・APBE ENE・PTE: 3・5	30 ～ 400	30 ～ 400	30 ～ 400	—	—	—	—	—	—	—
PNUB						X	F	S	—	—	N FA M	2・3・4・5・6 8・10・(12)・(16)
PNUC									—	1・2・3・4・5		
PNLA						—	—	—	—	—	—	—
PNLB						X	F	S	—	—	N FA FB M	2・3・4・5・6 8・10・(12)・(16)
PNLC									V	1・2・3・4・5		

(Y)呼び径2はMのみ適用
⊗( ) 呼び径はFA・FB適用不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① A×3≧L
② B×3≧L
③ 曲げ部から穴までの距離は5mm以上必要です。

④ A≧B/2

加工仕様

(Y)指示なき面取りはC0.2～0.5

(Y)制電性材質は曲げ部の制電コーティングが剥離する事があります。

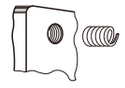
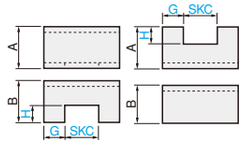
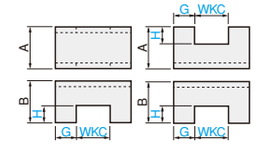
(Y)共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

(Y)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(PNUB・PNLB)
X省略：X=(L−F×K)/2(PNUC・PNLC)

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	F	S	V	K	穴種選択Code・呼び	オプション
PNUB	AP	T6	A300	B200	L400	X50	F80	S100			FA4	

OP オプション

	ヘリサート追加工	切欠き追加工 片面	切欠き追加工 両面
オプション		PNU□ PNL□ 	PNU□ PNL□ 
Code	HSC	SKC	WKC
オプション規格	ヘリサートを追加します。 M+1≦T<M×2+1の場合は1D、 M×2+1≦Tの場合は2Dとなります。 (Y)T≧M+1 (Y)穴種Mのみ適用 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2	各々の面に切欠きを追加工します。 SKC=指定1mm単位 PNL□：A面のみ切欠き追加 PNU□：片面のみ切欠き追加 (Y)WKC併用不可 (Y)切欠き角部R4以下になります。 (Y)10≦H≦A(B)/3 (Y)G≧30もしくは0 (Y)10≦SKC≦100 (Y)L−G−SKC≧30もしくは0	各々の面に切欠きを追加工します。 WKC=指定1mm単位 PNL□：A・B面ともに切欠き追加 PNU□：両面ともに切欠き追加 (Y)SKC併用不可 (Y)切欠き角部R4以下になります。 (Y)10≦H≦A(B)/3 (Y)G≧30もしくは0 (Y)10≦WKC≦100 (Y)L−G−WKC≧30もしくは0
指定方法	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC	SKCを型式末尾に追加 (例)～−SKC50−H15−G40	WKCを型式末尾に追加 (例)～−WKC45−H15−G40
@/1Code	PNLB 620 / PNUB 1,240 / PNUC・PNLC 2,160	1,400	2,800
適用商品	PNUA・PNLA以外	全て	

NONMETAL BLOCKS

樹脂L型ブロック

RoHS10 追加工 プラスワン



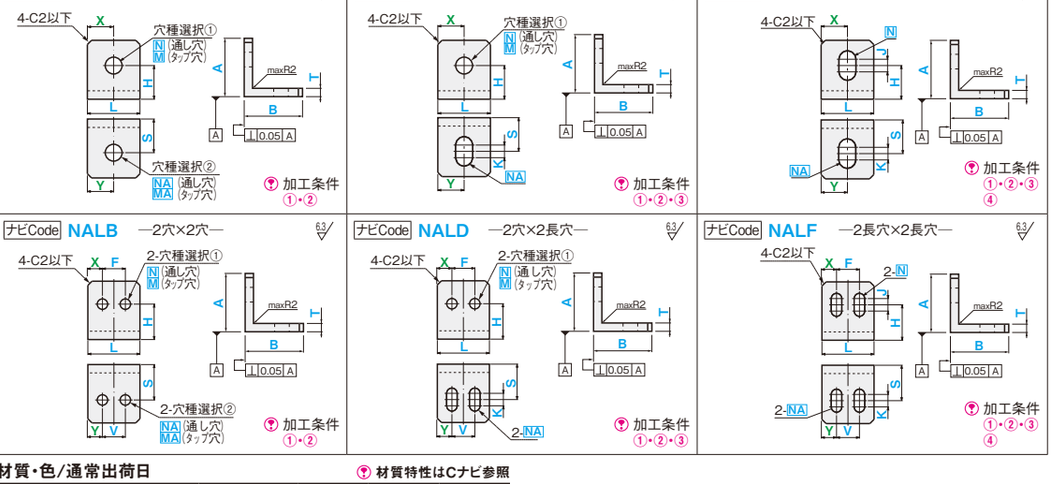
ANGLED NONMETAL PLATES

樹脂角度付きプレート

RoHS10



	上面丸穴・下面丸穴	上面丸穴・下面長穴	上面長穴・下面長穴
上面1穴＋下面1穴	ナビCode NALA —1穴×1穴—	ナビCode NALC —1穴×1長穴—	ナビCode NALE —1長穴×1長穴—
上面2穴＋下面2穴	ナビCode NALB —2穴×2穴—	ナビCode NALD —2穴×2長穴—	ナビCode NALF —2長穴×2長穴—



MS 材質・色/通常出荷日　　材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
ポリアセタール	白色	JW	5	B
	黒色	JWB		
MCナイロン(スタンダード)	青色	MC		
MCナイロン(導電性グレード)	黒色	MCD		

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・色 Code	指定1mm単位 T	A	B	L	指定0.1mm単位 X	F	H	穴種選択① Code	呼び径	1mm単位 J	指定0.1mm単位 Y	V	S	穴種選択② Code	呼び径	1mm単位 K
NALA	JW JWB MC MCD	8～25	20～60	20～50	20～60	X	—	H	N M	0(穴なし) 3・4 5・6 8・10 12・16	—	Y	—	S	NA	0(穴なし) 3・4 5・6 8・10 12・16	—
NALB							F				—		V		MA		—
NALC							—				—		—		NA		K
NALD							F				—		V				K
NALE							—		N		J		—				K
NALF							F				J		V				K

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≧A/5　② T≧B/5　③ K≦NA×5　④ J≦N×5

加工仕様

指示なき面取りはC0.5

共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

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　(NALA・NALC・NALE)
X省略=(L−F)/2　(NALB・NALD・NALF)
Y省略：Y=L/2　(NALA・NALC・NALE)
Y省略：Y=(L−V)/2　(NALB・NALD・NALF)
□穴は0(穴無し)指定可。
N・M=0を指定する時は、X・F・H・J=0を指定
NA・MA=0を指定する時は、Y・V・S・K=0を指定

■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	有効長は最大M（MA）×2	

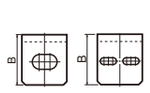
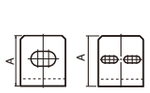
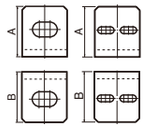
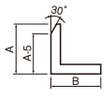
寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12	16
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18

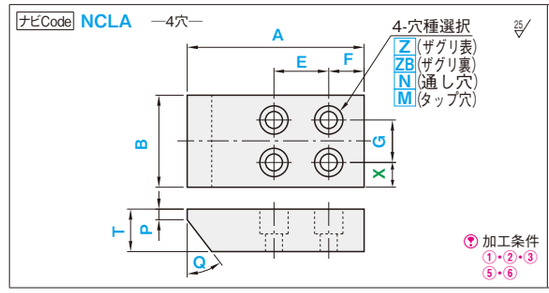
注文例

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

NALF − MC − T12 − A48 − B50 − L46 − F26 − H28 − N6 − J18 − V24 − S26 − NA5 − K14

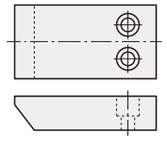
OP オプション

	長穴角度変更 下面のみ	上面のみ	上下面	ヘリサート追加工	コーナーカット変更	導入部追加工
オプション						
Code	RC	ARC	WRC	HSC	CC	KC
オプション規格	下面の長穴を長穴中心に90°回転させます。	上面の長穴を長穴中心に90°回転させます。	上下面の長穴を長穴中心に90°回転させます。	ヘリサートを追加します。 T≧M(MA)＋1 M(MA)＋1≦T<M(MA)×2+1の場合は1D、M(MA)×2+1≦Tの場合は2Dとなります。 すべてのM・MAにヘリサートが入ります。 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC10 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20	KCを型式末尾に追加 (例)～−KC A面に30°の導入部を追加します。
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	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC		
@/1Code	無料	無料	無料	NALC 200 / NALA・NALD 400 / NALB 830	CC2～10 400 / CC11～20 750	300
適用商品	NALA・NALB以外	NALE・NALFのみ	NALE・NALFのみ	NALE・NALF以外	全て	全て

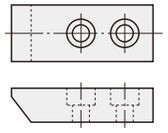


■Cナビ専用ナビCode(穴数変更)

NCLA-2



NCLA-3



MS 材質・色/通常出荷日　　材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
MCナイロン(スタンダード)	青色	MC	5	B
MCナイロン(導電性グレード)	黒色	MCD		
ポリアセタール	白色	JW		
	黒色	JWB		

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・色 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	E	X	G	穴種選択 Code	呼び径	1mm単位 K
NCLA	JW JWB MC MCD	10～200	10～100	5～30	1.0～15.0	0～60	F	E	X	G	Z・ZB・N・M	0(穴なし) 2 3 4 5 6 8 10 12 16	—
NCLD								—	X	G	N		K

呼び径2はMのみ適用

加工条件
(適用条件は図枠内参照)

① 穴と端面・穴と穴の距離は2mm以上必要です。
② T≦A≦T×20
③ T≦B≦T×20
④ K≦N×5
⑤ 15<T≦30の時、N=3,4は適用不可
⑥ Q=0を指定する時は、T=Pを指定

加工仕様

指示無き面取りはC0.2～0.5
Q=0°(角度なし) 指定可能
テーパ部に穴がかからぬ様注意してください。かかってもそのまま加工します。



共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

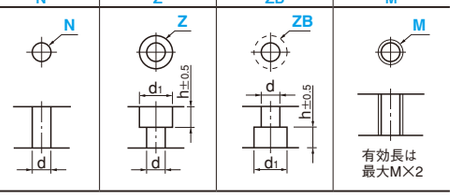
寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=(B−G)/2
□穴は0(穴無し)指定可。
Z・ZB・N・M=0を指定する時は、F・E・X・G=0を指定　(NCLA)
N=0を指定する時は、F・K・X・G=0を指定　(NCLD)

注文例

ナビCode − 材質Code − A − B − T − P − Q − F − E − X − G − 穴種選択Code 呼び − K − オプション

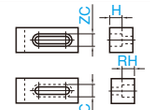
NCLD − JW − A80 − B45 − T10 − P5 − Q15 − F15 − X20 − G10 − N3 − K5

■穴種選択表

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

寸法	ボルト呼び径 2	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

	ヘリサート追加工	ザグリ穴追加工
オプション		
Code	HSC	ZC・RZC
オプション規格	ヘリサートを追加します。 T≧M＋1 穴種Mのみ適用 M+1≦T≦M×2+1の場合は1D、M×2+1≦Tの場合は2Dとなります。	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
指定方法	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC	ZC・RZCを型式末尾に追加 (例)～ZC6.5−H6
@/1Code	930	400
適用商品	NCLAのみ	NCLDのみ

NONMETAL CIRCULAR PLATES

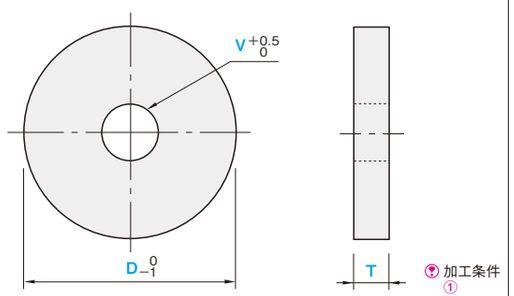
樹脂円形プレート

RoHS10

追加工 プラスワン

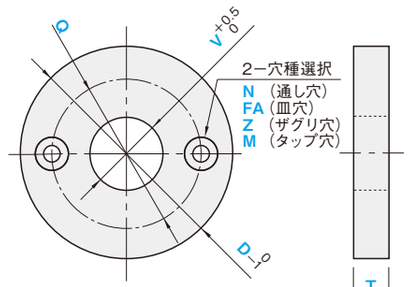


ナビCode **NENA** —フラット—



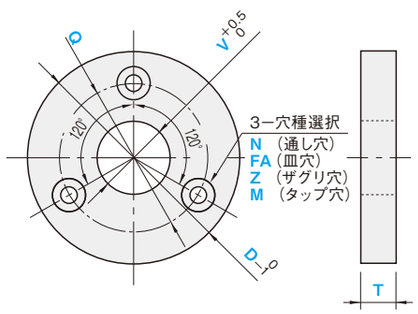
㊦ 加工条件 ①

ナビCode **NENB** —2穴—



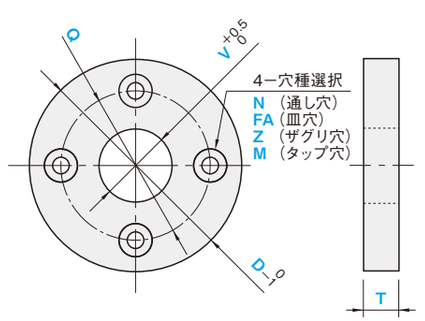
㊦ 加工条件 ①・②・③

ナビCode **NENC** —3穴—



㊦ 加工条件 ①・②・③

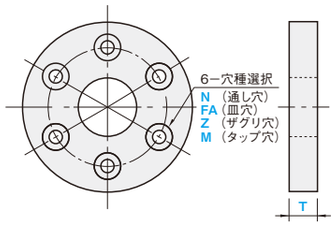
ナビCode **NEND** —4穴—



㊦ 加工条件 ①・②・③

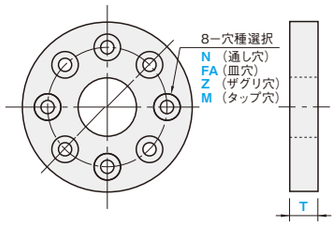
■Cナビ専用ナビCode（オプションMXC／取付穴数変更6穴使用）

NENC-1



（オプションMEC／取付穴数変更8穴使用）

NEND-1



MS 材質・色/通常出荷日

㊦ 材質特性はCナビ参照

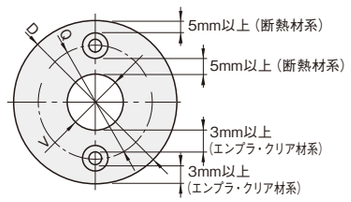
材質		色	Code	NENA		NENA以外	
				出荷日	ストーク	出荷日	ストーク
エンプラ・クリア材系	ポリアセタール	白色	JW	3	×	5	B
	MCナイロン（スタンダード）	青色	MC				
	MCナイロン（導電性グレード）	黒色	MCD				
	ふっ素樹脂	白色	TW				
	超高分子量ポリエチレン	白色	PW				
	PEEK	灰褐色	PE				
	ユニレート	茶褐色	UN				
	ポリカーボネイト	透明	PC				
	アクリル	透明	AP				
		スモークブラウン	APB				
	塩化ビニル	透明	EN				
	PET	透明	PT				
断熱材系	ベークライト（紙系）	自然色	BY				
		黒色	BB				
	ベークライト（布系）	自然色	BH				
	エポキシガラス	緑色	EP				
	断熱板（スタンダードグレード）	白灰色	HI				
	断熱板（耐熱グレード）	グレー	HIT				
	断熱板（高強度グレード）	褐色	HIS				
	断熱板（高温耐久グレード）	白色	HITS				

㊦ 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・色 Code	指定1mm単位 D	選択 T	指定0.1mm単位 V	指定0.1mm単位 Q	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
NENA	JW MC MCD TW PW PE / UN PC AP APB EN PT / BY BB BH EP HI HIT HIS HITS	30〜400	材質 / T寸 JW：5・8・10・15・20 MC・MCD：5・7・10・15・20 TW・PW：5・10・15・20 PE：5・10・16・20 UN：5・10・15 PC・AP・APB・EN：3・4・5・8・10 PT：1・3・4・5 BY・BB・BH：3・5・6・8・10・12・15・20 EP：3・5・6・8・10・12・15・20 HI・HIT・HIS・HITS：5・10・15	0 1.0〜100.0	– 20.0〜390.0	– N FA Z M	– 2・3・4 5・6・8 10.・(12)・(16)
NENB							
NENC							
NEND							

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① V≦D−10
② 穴加工条件は下記のようになります。



エンプラ・クリア材系：FA（皿穴）・Z（ザグリ穴）選択のとき
皿穴の皿部・ザグリ穴のザグリ部は切れても
そのまま加工します。

③ 穴種ZはT−h≧1に適用



加工仕様

㊦ 断熱材系（HI・HIS・HITS）を選択時、穴種Mはヘリサート付になります。但し、材質Code HITは穴種M選択不可。

㊦ 寸法精度基準等はCナビをご確認ください。

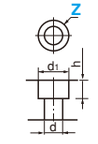
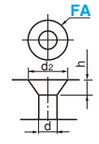
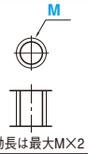
㊦ 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

⊗（ ）呼び径はFA適用不可
㊦呼び径2はMのみ適用

注文例

ナビCode	材質Code	D	T	V	Q	穴種選択Code・呼び	オプション
NENC	PC	D100	T5	V30	Q70	N3	

■穴種選択表

穴種	ザグリ穴	皿穴	通し穴	タップ穴
Code	Z	FA	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 2	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
d2	–	7	9	11	14	18	22	—	—

OP オプション

オプション	取付穴数変更 6穴	取付穴数変更 8穴	ヘリサート追加工
			
Code	MXC	MEC	HSC
オプション規格	取付穴を6穴にします。 ⊗HSCと併用不可	取付穴を8穴にします。 ⊗HSCと併用不可	ヘリサートを追加します。 ㊦穴種Mのみ適用 ㊦T≧M+1 ㊦M+1≦T<M×2+1は1D、 T≧M×2+1は2Dとなります。 ⊗MXC・MECと併用不可 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2
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	HSCを型式末尾に追加 （例）〜−HSC
@/1Code	650	900	NENB 620 / NENC・NEND 1,240
適用商品	NENCのみ	NENDのみ	NENA以外 材質Code HI・HIT・HIS・HITS以外

NONMETAL LOCATING BLOCKS

樹脂位置決めブロック

—溝なしタイプ—

RoHS10

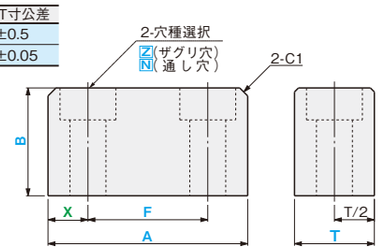
追加工 プラスワン



溝なしタイプ

ナビCode	B・T寸公差
STQA	±0.5
STQAH	±0.05

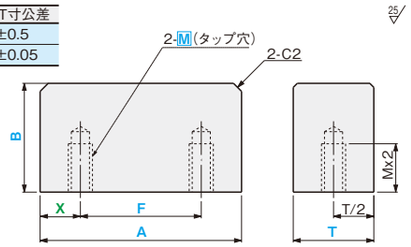
—通しボルト —



加工条件 ①

ナビCode	B・T寸公差
STQB	±0.5
STQBH	±0.05

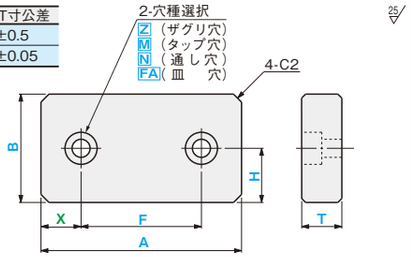
—下面取付 —



加工条件 ①

ナビCode	B・T寸公差
STQC	±0.5
STQCH	±0.05

—正面取付 —



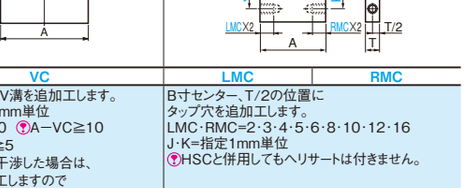
加工条件 ②

材質・色/通常出荷日　材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	STQA・STQB・STQC 出荷日	STQA・STQB・STQC ストーク	STQAH・STQBH・STQCH 出荷日	STQAH・STQBH・STQCH ストーク
MCナイロン(スタンダード)	青色	MC	5	B	5	×
MCナイロン(導電性グレード)	黒色	MCD				
ポリアセタール	白色	JW				
	黒色	JWB				

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	ザグリ穴	皿穴
Code	M	N	Z	FA
形状図				

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	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	21
d2	—	7	9	11	14	18	22	—	—
h1	—	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—	—

ナビCode	材質・色 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 F	指定0.1mm単位 H	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
STQA	MC MCD JW JWB	20 ～ 140	10 ～ 80	3・4 5・6 8・10 13・15 20・22 25・30	X	F	—	Z・N	0(穴なし) 2・3・4・5 6・8・(10) (12)・(16)
STQAH							—	M	
STQB							H	Z・M・N・FA	
STQBH									
STQC									
STQCH									

⊗ ( ) 呼び径はFA適用不可
呼び径2はMのみ適用可

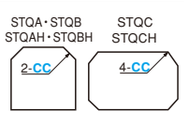
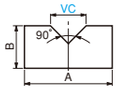
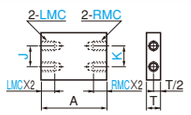
加工条件（適用条件は図枠内参照）
① T≧8
② A≧61のときT>8

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均等：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、F・H・X=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
STQB	MC	A28	B10	T10		F16		M3	

OP オプション

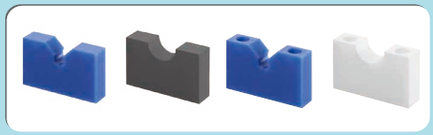
	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	V溝追加工	側面タップ追加工 左側面	側面タップ追加工 右側面
オプション					
Code	CC	HSC	VC	LMC	RMC
オプション規格	CC指定1mm単位 2≦CC≦10	ヘリサートを追加します。 M+1≦T<M×2+1は1D、 M×2+1≦Tの場合は2Dとなります。 穴種Mのみ適用 T≧M+1 B≧M+1(STQB・STQBH) 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2	A/2の位置にV溝を追加工します。 VC=指定0.1mm単位 5≦VC≦30 A−VC≧10 B−VC/2≧5 V溝と穴が干渉した場合は、 そのまま加工しますので 穴が欠ける場合があります。	B寸センター、T/2の位置に タップ穴を追加工します。 LMC・RMC=2・3・4・5・6・8・10・12・16 J・K=指定1mm単位 HSCと併用してもヘリサートは付きません。	
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	VCを型式末尾に追加 (例)～−VC10	LMC・RMCを型式末尾に追加 (例)～−LMC−J50	
@/1Code	500	620	870	620	620
適用商品	全て	STQA(H) 以外	STQC(H) 以外	STQA(H) 以外	

NONMETAL LOCATING BLOCKS

樹脂位置決めブロック

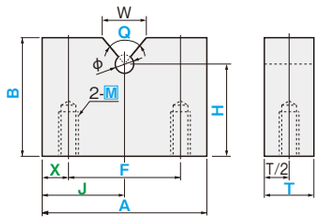
—溝付タイプ—

RoHS10



V溝タイプ

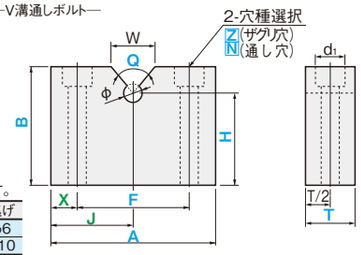
ナビCode WQVA —V溝下面取付—



加工条件 ①・②
溝底に逃げがつきます。

T	逃げ
5.0～15.0	φ6
15.1～30.0	φ10

ナビCode WQVB —V溝通しボルト—

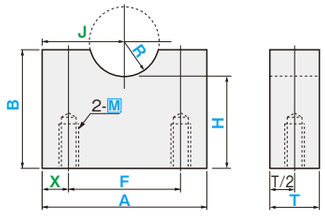


加工条件 ①・②・③ ④
溝底に逃げがつきます。

T	逃げ
5.0～15.0	φ6
15.1～30.0	φ10

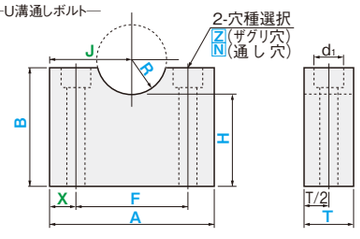
U溝タイプ

ナビCode WQRA —U溝下面取付—



加工条件 ①・⑤・⑥

ナビCode WQRB —U溝通しボルト—



加工条件 ①・③・④ ⑤・⑥

材質・色/通常出荷日　材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
MCナイロン(スタンダード)	青色	MC	5	×
MCナイロン(導電性グレード)	黒色	MCD		
ポリアセタール	白色	JW		
	黒色	JWB		

ポイント
・丸形状のシャフトなどの固定や位置決めに便利です。

ナビCode	材質・色 Code	指定0.1mm単位 A	指定0.1mm単位 B	指定0.1mm単位 T	指定1mm単位 J	指定1mm単位 H	指定1mm単位 R	選択 Q	0.5mm単位 X	0.5mm単位 F	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
WQVA	MC MCD JW JWB	20.0 ～ 100.0	20.0 ～ 80.0	5.0 ～ 30.0	J	10～40	—	60・90・120	X	F	M	0(穴なし)
WQVB						10～40	—				Z・N	2・3 4・5
WQRA						10～40	R	—			M	6・8
WQRB						10～40	R	—			Z・N	10・12

呼び径2はMのみ適用可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① H≧B/2
② (A−W)/2≧8
③ T>d1 (穴加工仕様詳細は左ページ)
④ B≦N・Z×10
⑤ R≧2
⑥ J−R≧5

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
寸法によって穴が破れますが、
そのまま加工します。
WQVA・WQVBのW寸法の算出方法

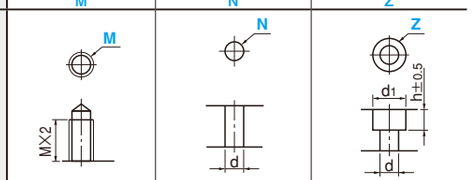
Q	W算出方法
60	W=(B−H)/√3×2
90	W=(B−H)×2
120	W=(B−H)×√3×2

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
寸法X・J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
J省略：J=A/2
□穴は0(穴無し) 指定可。
M・N・Z=0を指定する時は、F・X=0を指定

注文例

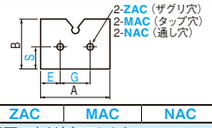
ナビCode	材質Code	A	B	T	J	H	R	Q	X	F	穴種選択Code・呼び	オプション
WQVA	MC	A50	B60	T20		H40		Q60	X10	F20	M3	

■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 2	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

	正面穴追加工	ヘリサート追加工
オプション		
Code	ZAC / MAC / NAC	HSC
オプション規格	正面に穴を追加工します。 呼び径指定：ZAC(ザグリ穴) MAC(タップ穴) NAC(通し穴) =2・3・4・5・6・8・10・12 S・E・G=指定1mm単位 MACの最大有効長はMAC×2です。 呼び径2はMACのみ適用 HSCと併用してもヘリサートは 付きません。	ヘリサートを追加します。 M+1≦T<M×2+1の場合は1D、 M×2+1≦Tの場合は2Dとなります。 T≧M+1 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2
指定方法	ZAC・MAC・NACを型式末尾に追加 (例)～−ZAC3−S10−E7−G15	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC
@/1Code	620	620
適用商品	全て	WQVA・WQRAのみ

NONMETAL WORK GUIDES —PLATE・BLOCK TYPE—

樹脂ワークガイド
—プレート・ブロックタイプ—

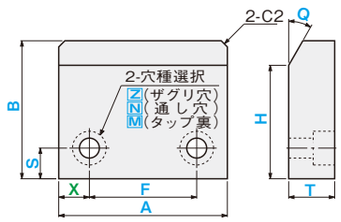
RoHS10

追加工 プラスワン



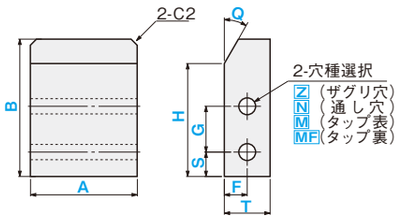
プレートタイプ

ナビCode WQPA —背面取付—



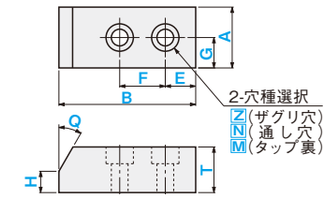
加工条件 ①・③

ナビCode WQPB —側面取付—



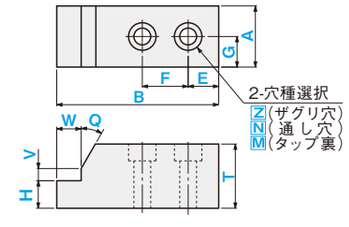
加工条件 ①・③

ナビCode WQPC —通しボルト—



加工条件 ①・⑤

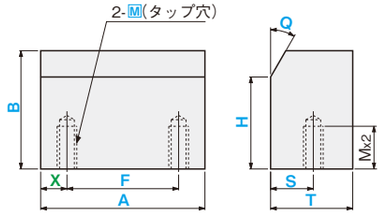
ナビCode WQPD —段付通しボルト—



加工条件 ①・⑥・⑦

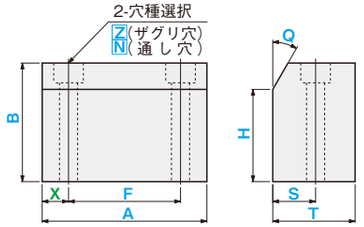
ブロックタイプ

ナビCode WQBA —下面取付—



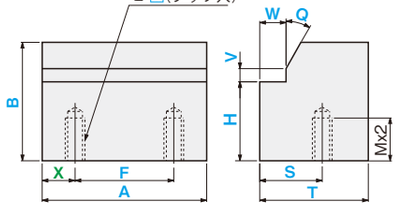
加工条件 ①・②・③

ナビCode WQBB —通しボルト—



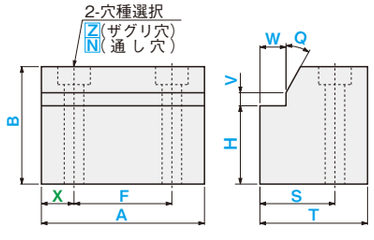
加工条件 ①・②・③ ④

ナビCode WQBC —段付下面取付—



加工条件 ①・②・⑥ ⑦

ナビCode WQBD —段付通しボルト—



加工条件 ①・②・④ ⑥・⑦

MS 材質・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
MCナイロン（スタンダード）	青色	MC	5	B
MCナイロン（導電性グレード）	黒色	MCD		
ポリアセタール	白色	JW		
	黒色	JWB		
PEEK	灰褐色	PE		

ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160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。

ポイント
- 基板、ガラスなど傷つきやすいワークの位置決めに最適です。
- 絶縁しながら位置決めができます。

■プレートタイプ

ナビCode	材質・色 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
WQPA	MC MCD JW JWB PE	12.0 ～ 100.0	15.0 ～ 80.0	3.0 ～ 20.0	H	—	—	0・15～75	—	X	F	S	—	Z N M MF	0（穴なし） 2 3・4 5・6 8・10 12・16
WQPB					H	—	—		—	—	F	S	G		
WQPC					H	—	—		E	—	F	—	G		
WQPD					H	V	W		E	—	F	—	G		

呼び径2はMのみ適用

■ブロックタイプ

ナビCode	材質・色 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
WQBA	MC MCD JW JWB PE	10.0 ～ 100.0	8.0 ～ 80.0	8.0 ～ 80.0	H	—	—	0・15～75	X	F	S	M	0（穴なし） 2 3・4 5・6 8・10 12・16
WQBB						—	—					Z N	
WQBC						V	W					M	
WQBD						V	W					Z N	

呼び径2はMのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① H≧2
② 材質MCD・JWB・PEは T≦50.0（ブロックタイプのみ）
③ H≦B
④ Z≧B/15
⑤ H≦T
⑥ V≧1
⑦ W≧1

加工仕様

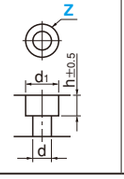
指示なき面取りはC0.2～0.5
Q=0°（角度なし）指定可能
Q=0を指定する時は、H=Bを指定　（WQ□A・WQ□B）
Q=0を指定する時は、H=Tを指定　（WQPC）
Q=0を指定する時は、V=0を指定　（WQPD）
寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=（A−F）/2　（WQPA・WQB□）

□穴は0（穴無し）指定可。
N・Z・M・MF=0を指定する時は、E・F・G・S・X=0を指定

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
WQPD	MC	A12.5	B40	T15	H10	V2	W10.5	Q15	E5		F15		G6	N4	
WQBC	MCD	A40.5	B25.4	T25	H10.3	V1.6	W4.8	Q30		X	F22	S15		M4	

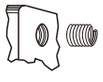
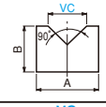
■穴種選択表

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

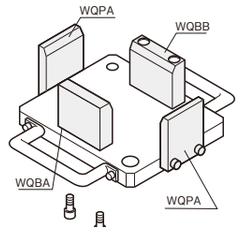
加工仕様

寸法	ボルト呼び径 2	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

	ヘリサート追加工	V溝追加工
オプション		
Code	HSC	VC
オプション規格	ヘリサートを追加します。 M（MF）+1≦T<M×2+1の場合は1D、M×2+1≦Tの場合は2Dとなります。 穴種Mのみ適用 M・MF≦8の場合のみ適用 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2	A/2の位置にV溝を追加します。 VC=指定1mm単位 V溝と穴が干渉した場合は、そのまま加工しますので穴が欠ける場合があります。 5≦VC≦30 A−VC≧10 B−VC/2≧5
指定方法	HSCを型式末尾に追加 （例）〜−HSC	VCを型式末尾に追加 （例）〜−VC10
@/1Code	620	870
適用商品	WQBB・WQBD以外	WQBA・WQBBのみ

EX

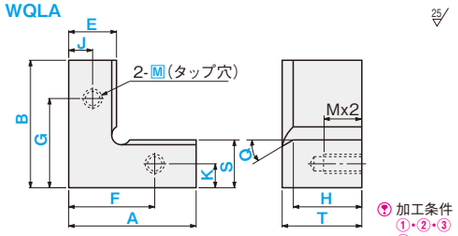
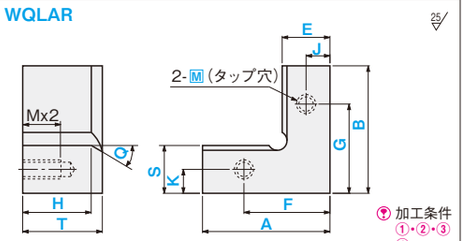
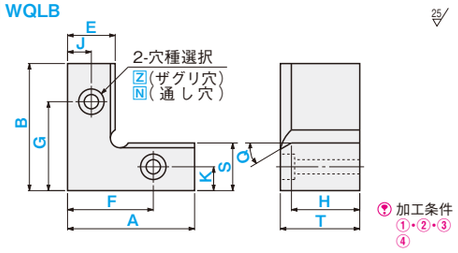
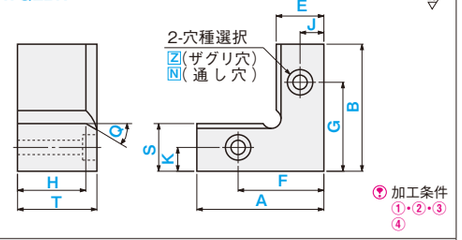
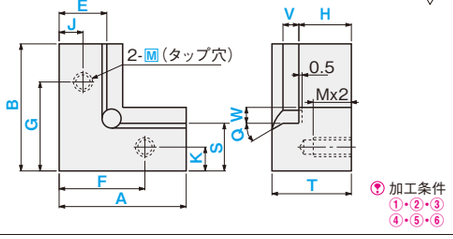
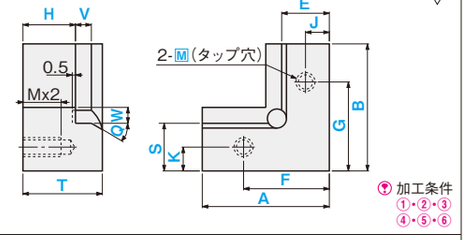
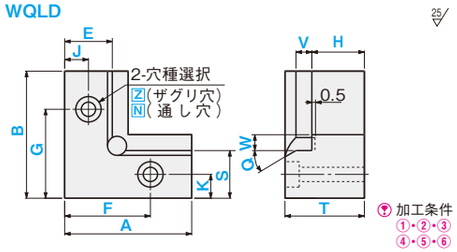
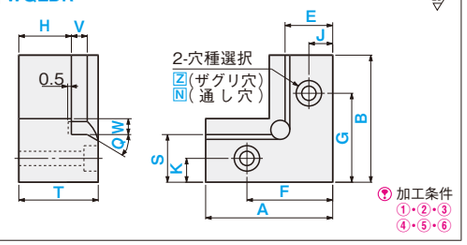


NONMETAL WORK GUIDES —L-SHAPED GUIDE TYPE—

樹脂ワークガイド
—L型ガイドタイプ—

RoHS10 追加工 プラスワン



	基本形状	勝手違い形状
下面取付	ナビCode WQLA  加工条件 ①・②・③ ④	ナビCode WQLAR  加工条件 ①・②・③ ④
通しボルト	ナビCode WQLB  加工条件 ①・②・③ ④	ナビCode WQLBR  加工条件 ①・②・③ ④
段付下面取付	ナビCode WQLC  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥	ナビCode WQLCR  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥
段付通しボルト	ナビCode WQLD  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥	ナビCode WQLDR  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

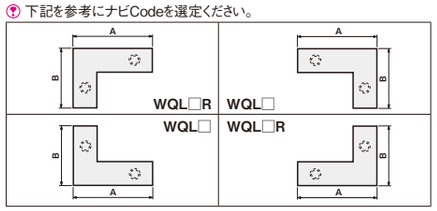
MS 材質・色/通常出荷日　　材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
MCナイロン(スタンダード)	青色	MC	5	B
MCナイロン(導電性グレード)	黒色	MCD		
ポリアセタール	白色	JW		
	黒色	JWB		
PEEK	灰褐色	PE		

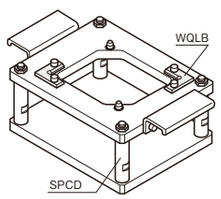
ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ポイント
- 基板、ガラスなどの位置決めに最適です。
- 絶縁しながら位置決めができます。

下記を参考にナビCodeを選定ください。



EX.



ナビCode	材質・色 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
WQLA	MC MCD JW JWB PE	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) 2 3・4 5・6 8・10 12・16
WQLAR															Z N	
WQLB								—	—						M	
WQLBR															Z N	
WQLC				3.0〜80.0				V	W						M	
WQLCR															Z N	
WQLD								V	W						M	
WQLDR															Z N	

呼び径2はMのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① 材質MCD・JWB・PEはT≦50.0
② A/10<T≦A
③ B/10<T≦B
④ H≧2
⑤ V≧1
⑥ W≧1

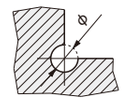
加工仕様
指示なき面取りはC0.2〜0.5
逃げ形状は下記の様になります。

WQLA・WQLB・WQLAR・WQLBR

T	φ
40以下	4
40.1以上	6

WQLC・WQLD・WQLCR・WQLDR

T−H	φ
40以下	4
40.1以上	6



□穴は0(穴無し) 指定可。
M・N・Z=0を指定する時は、F・K・J・G=0を指定

注文例

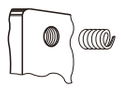
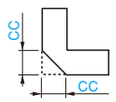
ナビCode	材質Code	A	B	T	E	S	H	V	W	Q	F	K	J	G	穴種選択Code・呼び	オプション
WQLC	JW	A40	B30	T25	E10	S10	H15.5	V5	W5	Q15	F30	K5	J5	G20	M4	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ
Code	M	N	Z
形状図			

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	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

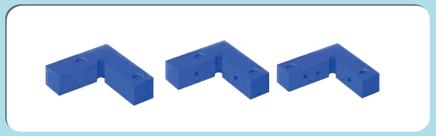
OP オプション

	ヘリサート追加工	角度C面取り追加工
オプション		
Code	HSC	CC
オプション規格	ヘリサートを追加します。 M+1≦T<M×2+1の場合は1D、 M×2+1≦Tの場合は2Dとなります。 穴種Mのみ適用　M≦8のみ適用 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2	角度をC面取り追加工します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20
指定方法	HSCを型式末尾に追加 (例)〜−HSC	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10
@/1Code	620	CC2〜10: 400　CC11〜20: 600
適用商品	WQLA(R)・WQLC(R)のみ	全て

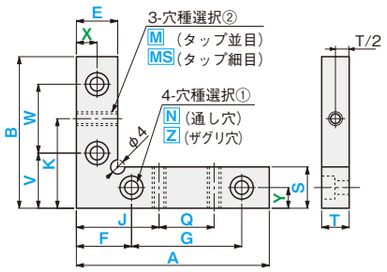
NONMETAL WORK GUIDES —L-SHAPED / GUIDE-LESS TYPE—

樹脂ワークガイド
—L型ガイドレスタイプ—

RoHS10



ナビCode PQLA



加工条件 ①・②・③

MS 材質・色/通常出荷日

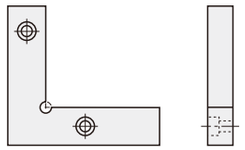
材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストーク
MCナイロン(スタンダード)	青色	MC	5	B
MCナイロン(導電性グレード)	黒色	MCD		
ポリアセタール	白色	JW		
	黒色	JWB		
PEEK	灰褐色	PE		

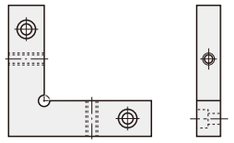
ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■Cナビ専用ナビCode(穴位置変更)

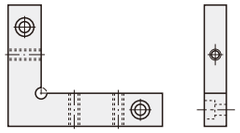
PQLA-1



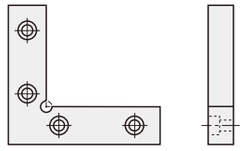
PQLA-2



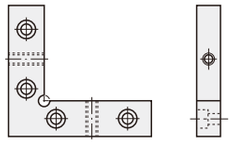
PQLA-3



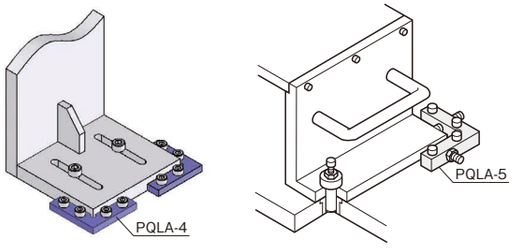
PQLA-4



PQLA-5



EX

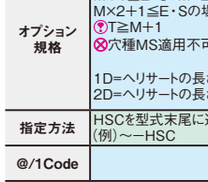


ナビCode	材質・色 Code	指定0.1mm単位 A	B	T	1mm単位 E	S	指定0.1mm単位 F	G	Y	X	V	W	穴種選択① Code	呼び径	指定0.1mm単位 J	Q	K	穴種選択② Code	呼び径
PQLA	MC MCD JW JWB PE	10.0 〜 100.0	10.0 〜 100.0	2.0 〜 40.0	5 〜 20	5 〜 20	F	G	Y	X	V	W	N Z	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	J	Q	K	M MS	0 (穴なし) (2)・3 4・5 6・8 (10)・(12)

( ) 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/10<T≦A
② B/10<T≦B
③ A−E寸法とB−S寸法の条件
・A−E≦S×10
・B−S≦E×10



加工仕様

指示なき面取りはC0.2〜0.5
MS(細目タップ) 仕様

細目タップ呼び	M3	M4	M5	M6	M8
指定 / 記号	MS3	MS4	MS5	MS6	MS8
ピッチ	0.35	0.5		0.75	
d (穴)	2.65〜2.75	3.5〜3.6	4.5〜4.6	5.25〜5.35	7.25〜7.35
下穴余裕深さ (下穴深さ=有効長+下穴余裕深さ)	5	6	7	8	9
下穴深さ	11	14	17	20	25

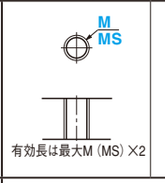
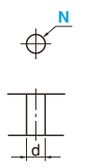
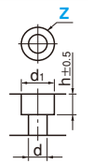


寸法X・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=E/2
Y省略：Y=S/2
□穴は0(穴無し) 指定可。
N・Z=0を指定する時は、F・G・Y・X・V・W=0を指定
M・MS=0を指定する時は、J・Q・K=0を指定

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	J	Q	K	穴種選択② Code・呼び	オプション
PQLA −	MC	−A80	−B60	−T10	−E15	−S15	−F10	−G50	−Y7	−X7	−V20	−W15	−N3	−J20	−Q20	−K30	−M3	

■穴種選択表

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

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	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

	ヘリサート追加工	角度C面取り追加工
オプション		
Code	HSC	CC
オプション規格	ヘリサートを追加します。 M+1≦E・S<M×2+1の場合は1D、 M×2+1≦E・Sの場合は2Dとなります。 T≧M+1 穴種MS適用不可 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2	角度をC面取り追加工します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20
指定方法	HSCを型式末尾に追加 (例)〜−HSC	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC10
@/1Code	620	CC2〜10: 400 / CC11〜20: 600
適用商品	PQLA	全て

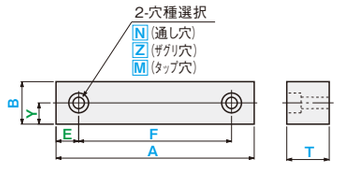
NONMETAL GUIDE RAILS

樹脂ガイドレール

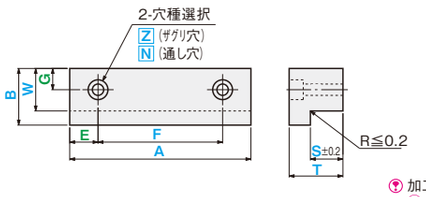
RoHS10



ナビCode **NGRA** —ストレート・2穴—

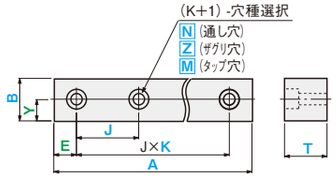


ナビCode **NGRC** —L型・2穴—



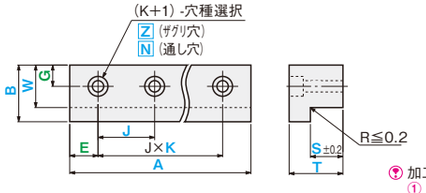
加工条件 ①

ナビCode **NGRB** —ストレート・多孔—



J：ピッチ，K：ピッチ数

ナビCode **NGRD** —L型・多孔—



加工条件 ①

J：ピッチ，K：ピッチ数

MS 材質・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストローク
MCナイロン（スタンダード）	青色	MC	5	B
MCナイロン（導電性グレード）	黒色	MCD		
ポリアセタール	白色	JW		
	黒色	JWB		
ふっ素樹脂	白色	TW		
超高分子量ポリエチレン	白色	PW		

ストローク料金：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。

ナビCode	材質・色 Code	指定1mm単位 A	B	T	指定0.5mm単位 W	S	E	F	J	ピッチ数 K	指定0.5mm単位 Y	G	穴種選択 Code	呼び径
NGRA	MC	40〜200	8〜100	6〜20	—	—	E	F	—	—	Y	—	N Z M	0(穴なし) (2)・3 4・5 6・8 10・12 16
NGRB	MCD JW JWB TW PW				—	—	E	—	J	2〜10	Y	—		
NGRC			9〜100		7〜98	S	E	F	—	—	—	G	Z N	
NGRD					7〜98	S	E	—	J	2〜10	—	G		

呼び径2はMのみ適用

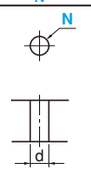
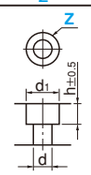
加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① T−S≧2

加工仕様
指示なき面取りはC0.2〜0.5
寸法E・Y・G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−F)/2 （NGRA・NGRC）
E省略：E=(A−J×K)/2 （NGRB・NGRD）
Y省略：Y=B/2 （NGRA・NGRB）
G省略：G=W/2 （NGRC・NGRD）
□穴は0(穴無し) 指定可。
N・Z・M=0を指定する時は、E・F・Y=0を指定 （NGRA）
N・Z・M=0を指定する時は、E・J・K・Y=0を指定 （NGRB）
N・Z=0を指定する時は、E・F・G=0を指定 （NGRC）
N・Z=0を指定する時は、E・J・K・G=0を指定 （NGRD）

注文例

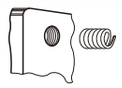
ナビCode	材質Code	A	B	T	W	S	E	F	J	K	Y	G	穴種選択Code 呼び	オプション
NGRD	MC	A156	B38	T20	W31	S13	E42		J28	K3		G18	Z5	

■穴種選択表

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

寸法	ボルト呼び径 2	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	ヘリサート追加工
	
Code	HSC
オプション規格	ヘリサートを追加します。 1D=ヘリサートの長さがM×1 2D=ヘリサートの長さがM×2 T≧M+1 穴種Mのみ適用 M+1≦T<M×2+1の場合は1D、M×2+1≦Tの場合は2Dとなります。
指定方法	HSCを型式末尾に追加 (例)〜−HSC
@/1Code	NGRAのみ 620 / NGRBのみ 1,850
適用商品	NGRA・NGRBのみ

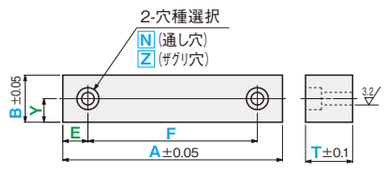
CERAMICS GUIDE RAILS

セラミックスガイドレール

RoHS10

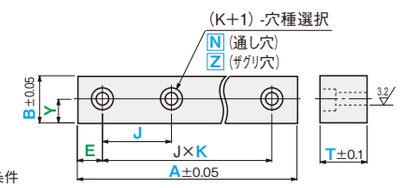


ナビCode **CGRA** —ストレート2穴—



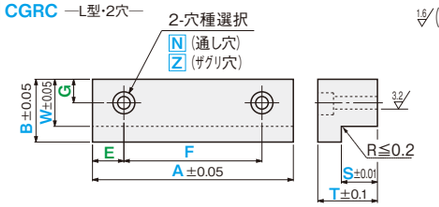
加工条件 ①

ナビCode **CGRB** —ストレート多孔—



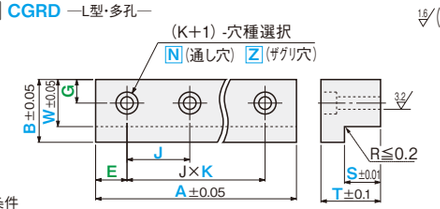
加工条件 ①
J：ピッチ， K：ピッチ数

ナビCode **CGRC** —L型・2穴—



加工条件 ①・②・③

ナビCode **CGRD** —L型・多孔—



加工条件 ①・②・③
J：ピッチ， K：ピッチ数

MS 材質・色/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	出荷日	ストローク
セラミックス（アルミナ99.5）	肌色	CRH	13	×

ナビCode	材質・色 Code	指定0.5mm単位 A	B	T	W	S	E	F	J	ピッチ数 K	指定0.5mm単位 G	Y	穴種選択 Code	呼び径
CGRA	CRH	40.0〜200.0	8.0〜50.0	6.0〜20.0	—	—	E	F	—	—	—	Y	N Z	0(穴なし) 3 4・5 6・8
CGRB					—	—	E	—	J	2〜10	—	Y		
CGRC					6.0〜48.0	S	E	F	—	—	G	—		
CGRD					6.0〜48.0	S	E	—	J	2〜10	G	—		

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① 穴と端面は2.5mm以上、穴と穴の間は5mm以上必要です。ザグリ穴の場合キリ穴部が適用になります。
② B/3≦W≦B−2
③ 2≦T−S≦15

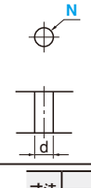
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
寸法E・Y・Gの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
E省略：E=(A−F)/2(CGRA・CGRC)
E省略：E=(A−J×K)/2(CGRB・CGRD)
Y省略：Y=B/2(CGRA・CGRB)
G省略：G=W/2(CGRC・CGRD)

加工仕様
指示なき面取りはC0.5以下
□穴は0(穴無し) 指定可。
N・Z=0を指定する時は、E・F・Y=0を指定 （CGRA）
N・Z=0を指定する時は、E・J・K・Y=0を指定 （CGRB）
N・Z=0を指定する時は、E・F・G=0を指定 （CGRC）
N・Z=0を指定する時は、E・J・K・G=0を指定 （CGRD）

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	W	S	E	F	J	K	G	Y	穴種選択Code 呼び
CGRD	CRH	A156	B38	T20	W31	S18	E42		J28	K3	G18		Z5

■穴種選択表

穴種	通し穴	ザグリ穴
Code	N	Z
形状図		
加工仕様		

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

ポイント

- 焼き入れ材の倍以上の耐摩耗性があります。
- 金属ガイドレールより高精度です。また寸法変化も起こりにくいです。

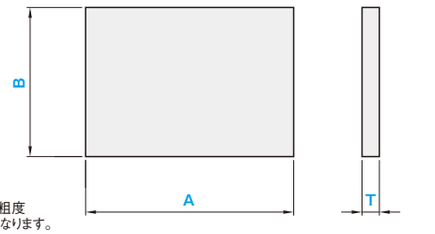
CERAMICS PLATES

セラミックスプレート(並級・精密級)

RoHS10

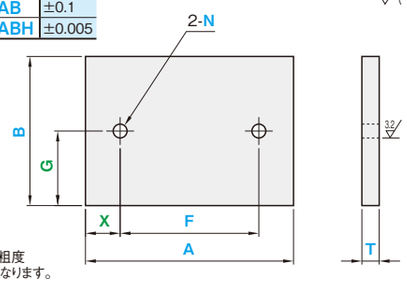


タイプ	ナビCode	T公差
並級	CEAA	±0.1
精密級	CEAAH	±0.005



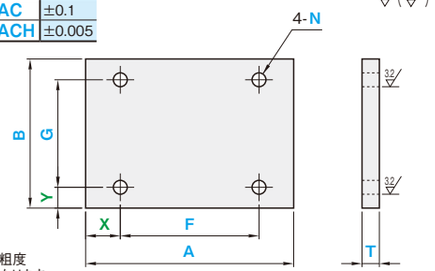
CEAAは面粗度
全面 (▽)となります。

タイプ	ナビCode	T公差
並級	CEAB	±0.1
精密級	CEABH	±0.005



加工条件
①
CEABは面粗度
全面 (▽)となります。

タイプ	ナビCode	T公差
並級	CEAC	±0.1
精密級	CEACH	±0.005



加工条件
①
CEACは面粗度
全面 (▽)となります。

材質・色/通常出荷日　　材質特性はCナビ参照

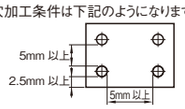
材質	色	Code	並級 出荷日	並級 ストローク	精密級 出荷日	精密級 ストローク
セラミックス(アルミナ96)	白色	CRM	8	×	—	—
セラミックス(アルミナ99.5)	肌色	CRH	—	—	13	×

タイプ	ナビCode	材質・色 Code	選択 T	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	指定0.5mm単位 X	指定0.5mm単位 Y	指定0.5mm単位 F	指定0.5mm単位 G	選択 N
並級	CEAA	CRM	1 2 2.5	10～200	10～200	—	—	—	—	—
	CEAB					X	—	0・9.0～191.0	5.0～95.0	3・4・5 6・8・10
	CEAC						Y		0・9.0～91.0	

タイプ	ナビCode	材質・色 Code	0.5mm単位 T	指定0.5mm単位 A	指定0.5mm単位 B	指定0.5mm単位 X	指定0.5mm単位 Y	指定0.5mm単位 F	指定0.5mm単位 G	選択 N
精密級	CEAAH	CRH	3.0～20.0	10.0～100.0	10.0～100.0	—	—	—	—	—
	CEABH					X	—	0・9.0～91.0	5.0～95.0	3・4・5 6・8・10
	CEACH						Y		0・9.0～91.0	

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 穴加工条件は下記のようになります。



加工仕様

指示なき面取りはC0.5以下

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

寸法X・Y・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−F)/2(CEAB・CEAC・CEABH・CEACH)
Y省略：Y=(B−G)/2(CEAC・CEACH)
G省略：G=B/2(CEAB・CEABH)

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	X	Y	F	G	N
CEAC	CRM	T2	A150	B50			F110	G37	N5

■穴種選択表

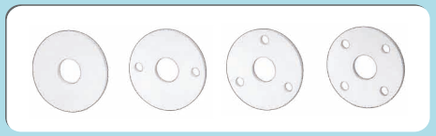
穴種	通し穴
Code	N
形状図	
加工仕様	寸法 d: 3→3.5, 4→4.5, 5→5.5, 6→6.5, 8→9, 10→11

ポイント
- 高温下での絶縁が可能です。
- 耐摩耗性に大変優れています。

CERAMICS WASHERS・CURCULAR PLATES

セラミックスワッシャ・円形プレート

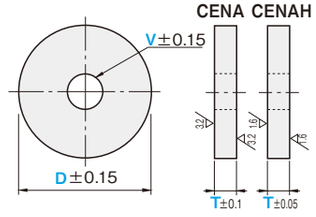
RoHS10



タイプ	ナビCode	T公差
並級	CENA	±0.1
精密級	CENAH	±0.05

—フラット—

CENA CENAH

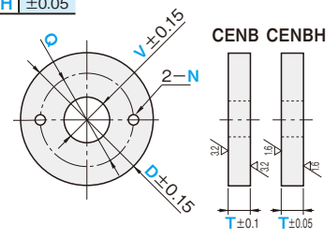


加工条件
①・②

タイプ	ナビCode	T公差
並級	CENB	±0.1
精密級	CENBH	±0.05

—2穴—

CENB CENBH

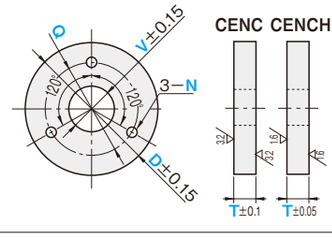


加工条件
①・②・③

タイプ	ナビCode	T公差
並級	CENC	±0.1
精密級	CENCH	±0.05

—3穴—

CENC CENCH

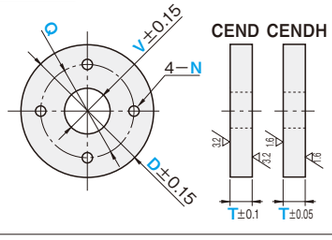


加工条件
①・②・③

タイプ	ナビCode	T公差
並級	CEND	±0.1
精密級	CENDH	±0.05

—4穴—

CEND CENDH



加工条件
①・②・③

材質・色/通常出荷日　　材質特性はCナビ参照

材質	色	Code	並級 出荷日	並級 ストローク	精密級 出荷日	精密級 ストローク
セラミックス(アルミナ96)	白色	CRM	8	×	13	×

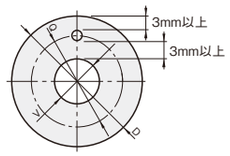
ナビCode	材質・色 Code	選択 T	指定1mm単位 D	指定0.5mm単位 V	指定0.5mm単位 Q	通し穴 N
CENA CENAH	CRM	1 2 5	15～80	0(穴なし) 1.0～60.0	—	—
CENB CENBH					10.0～70.0	3・4 5・6 8・10
CENC CENCH						
CEND CENDH						

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T=1・2はD≦50

② D−V≧10

③ 穴加工条件は右図のようになります。



注文例

ナビCode	材質Code	T	D	V	Q	N
CENC	CRM	T5	D80	V30	Q50	N3

■穴種選択表

穴種	通し穴
Code	N
形状図	
加工仕様	寸法 d: 3→3.5, 4→4.5, 5→5.5, 6→6.5, 8→9, 10→11

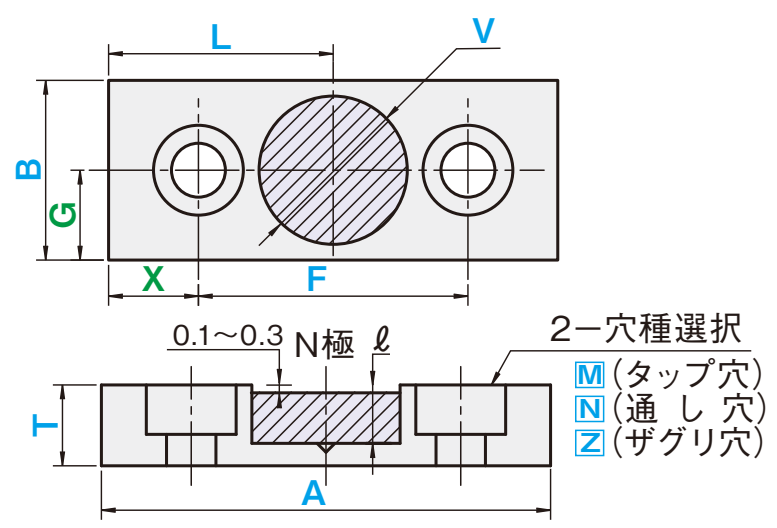
ポイント
- 高温下での絶縁が可能です。
- 耐摩耗性に大変優れています。

MAGNETS
マグネット

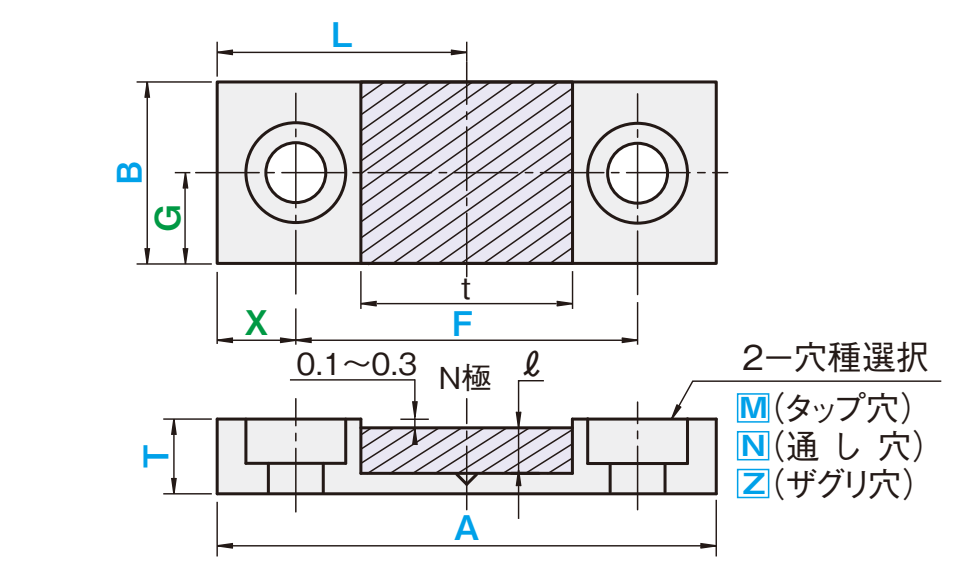
RoHS10



	マグネット　丸	マグネット　角
ホルダ　角	ナビCode **MGPA**	ナビCode **MGPC** / **MGPCF** ―フェライト磁石―

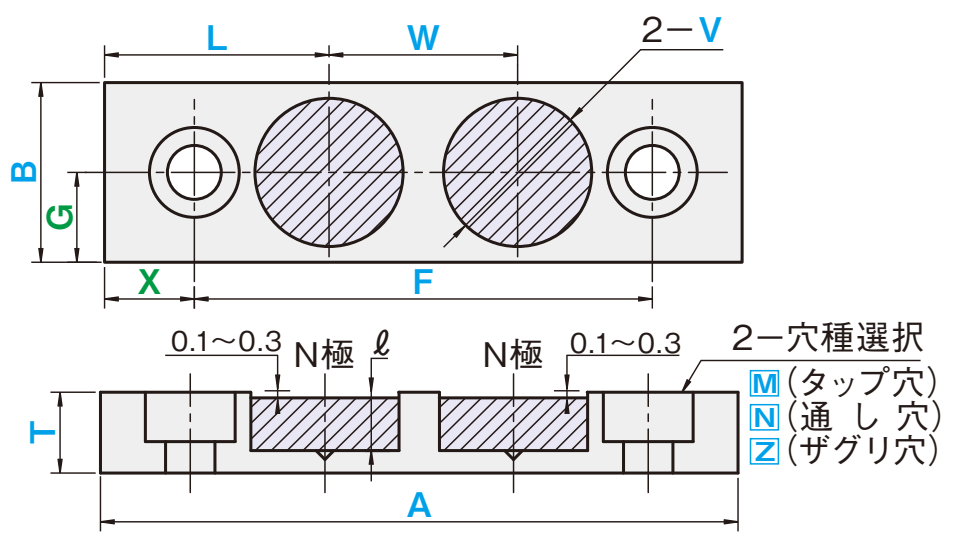


加工条件 ①・②
マグネットの位置は上図の通り、取付穴の間のみ可



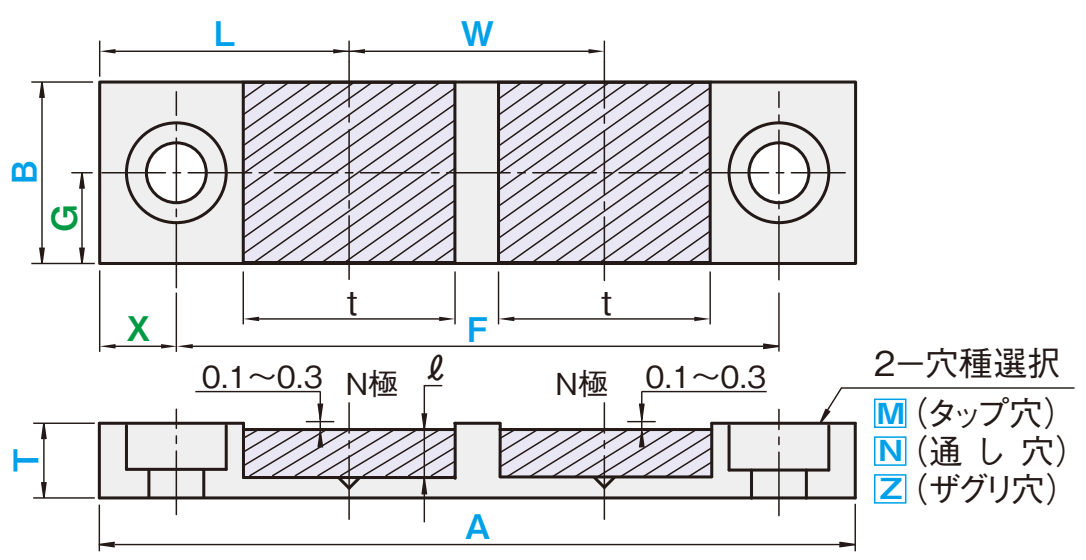
加工条件 ①・③
マグネットの位置は上図の通り、取付穴の間のみ可

ナビCode **MGPB**



加工条件 ①・②
マグネットの位置は上図の通り、取付穴の間のみ可

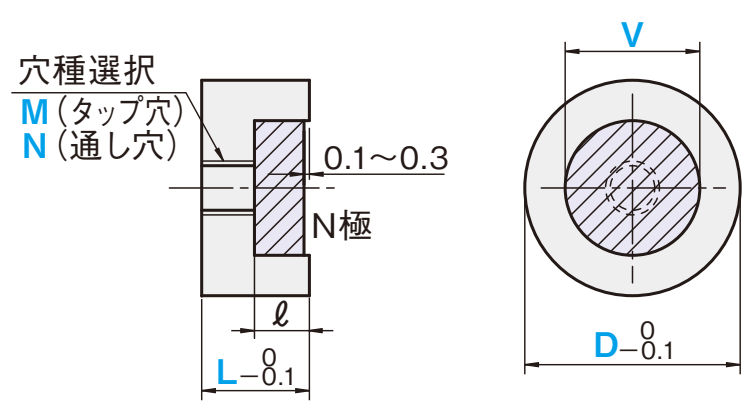
ナビCode **MGPD** / **MGPDF** ―フェライト磁石―



加工条件 ①・④
マグネットの位置は上図の通り、取付穴の間のみ可

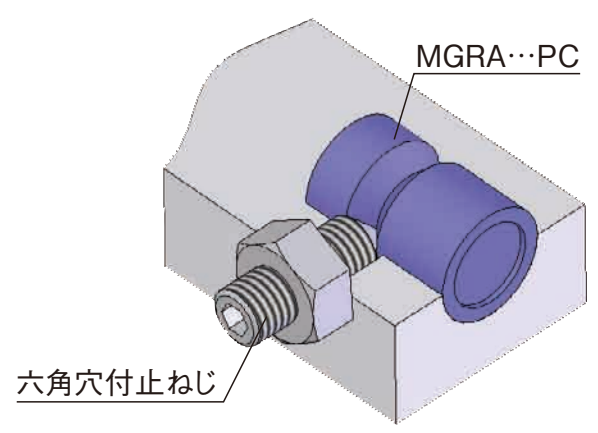
ホルダ　丸

ナビCode **MGRA**



加工条件 ⑤・⑥・⑦ ⑧

ex



MS ホルダ材質・処理/通常出荷日

材質特性はCナビ参照

ホルダ 材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	5	B
	四三酸化鉄被膜	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		
	三価クロメート	SSC		
	窒化（表面:450HV～）	SSN		

ストーク料金：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。

■ホルダ 角

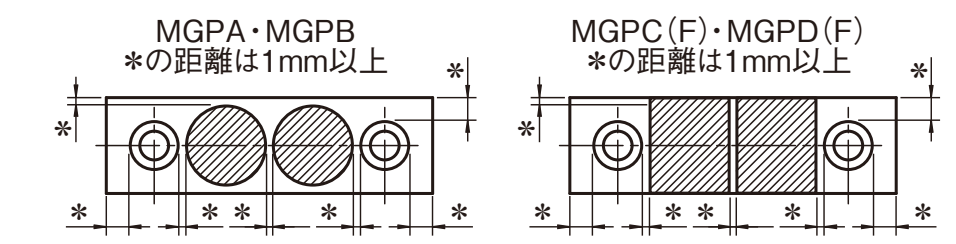
ナビCode	ホルダ材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 T	指定0.5mm単位 A	B	指定0.1mm単位 X	F	L	W	G	選択 V	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
MGPA	SS SSB SSP SSM SSR SSC SSN	6.0～30.0	10.0～120.0	10.0～50.0 (0.5mm単位)	X	F	L	–	G	3・4・5 6・8・10 12・15	M N Z	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10 12・16
MGPB			20.0～120.0					W				
MGPC		8.0～30.0	25.0～120.0	10・15・30 (選択)				–		–		
MGPD		10.0～30.0	45.0～120.0					W				
MGPCF		8.0～30.0	20.0～120.0	5・10・20 (選択)				–				
MGPDF		10.0～30.0	35.0～120.0					W				

■ホルダ 丸

ナビCode	ホルダ材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 D	指定0.5mm単位 L	選択 V	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
MGRA	SS SSB SSP SSM SSR SSC SSN	8.0～40.0	10.0～100.0	3・4・5 6・8・10 12・15	M N	3・4・5 6・8・10 12・16

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 穴加工条件は下記のようになります。



② T≧ℓ+1
③ T≧ℓ+3
④ T≧ℓ+5
⑤ D≧V+2
⑥ D≧M(N) +2.5
⑦ L≧ℓ+2
⑧ M(N) ≦V

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- MGPC・MGPD・MGPCF・MGPDFはB寸によってマグネットサイズ(t)が決まります。詳細は下記マグネット特性・サイズ表を参照
- 寸法**X・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−F)/2
  G省略：G=B/2
- □穴は0(穴無し) 指定可。
  M・N・Z=0を指定する時は、X・F・G=0指定

注文例

ナビCode－材質Code－T－A－B－X－F－L－W－G－V－穴種選択Code・呼び－オプション
MGPA － SSN －T10－A60－B40 －F40－L15 －G20－ V3 － N3

ナビCode－材質Code－D－L－V－穴種選択Code・呼び－オプション
MGRA － SSP －D20－L50－ V8 － M6

■マグネット特性・サイズ表

ナビ Code	種類	V	B	t	ℓ	＊吸着力 N{kgf}	表面磁束密度 ガウス[G]
MGRA MGPA MGPB	ネオジム磁石	3	–	–	5	2.3{0.24}	4000～4200
		4				4.4{0.45}	4200～4400
		5			6	6.8{0.7}	4400～4600
		6				9.8{1.0}	
		8			8	18.6{1.9}	4600～4800
		10			10	33.3{3.4}	4800～5000
		12				42.1{4.3}	
		15				61.7{6.3}	4700～4900
MGPC MGPD		–	10	15	5	34.3{3.50}	3300～3700
			15	20		69.7{7.11}	
			30	30		179.7{18.32}	
MGPCF MGPDF	フェライト磁石		5	10		1.6{0.16}	900～1200
			10	20		4.9{0.50}	
			20	50		12.7{1.30}	

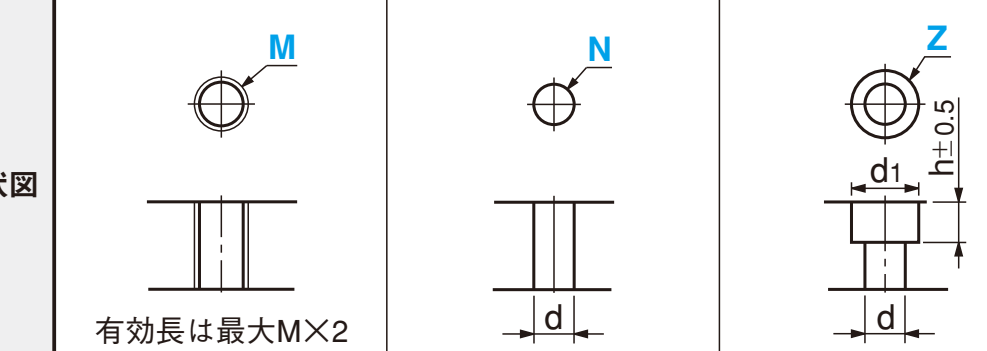
＊「吸着力」は相手材SS400（板厚10mm研磨仕上面）を持ち上げる力を表します。
吸着力は磁石単体での値（参考値）です。
MGPA～MGPDの磁石はネオジム磁石となり、表面をニッケルメッキ処理しています。
MGPCF・MGPDFの磁石はフェライト磁石です。

■マグネットの特長

- 磁石面に直接強い衝撃を与えると破損のおそれがあります。
- ホルダ付マグネットは吸着時の衝撃から磁石面を保護することを目的に0.1～0.3mmの段差を設けています。
- 磁石とホルダは接着剤で固定しています。（接着剤の耐熱温度80℃です。）
- 非磁性体金属等に埋め込んだ場合、吸着力が低下します。

■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	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	21

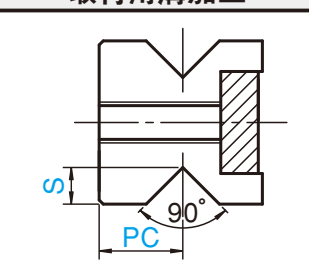
■特性値

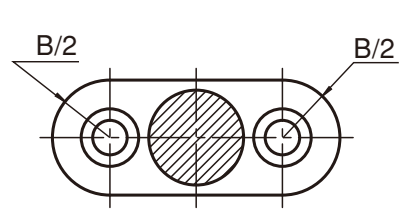
項目	単位	ネオジム磁石	フェライト磁石	※用語説明
残留磁束密度	T	1.26以上	0.385以上	磁石の素材自体持っている数値。(個別の表面磁束密度とは数値が異なります。)
保磁力bHC	KA/m	859以上	230以上	飽和まで磁化した磁石の磁化を逆転させるために加えなければならない。
保磁力iHC	KA/m	955以上	235以上	逆向きの磁界の大きさ。数値が大きいほど減磁しにくいことを示しています。
最大エネルギー積	KJ/m^3	260以上	27.9以上	磁石が蓄えることが出来る最大磁気エネルギーの値。
密度	g/cm^3	7.3～7.5	4.8～5.0	
キュリー温度	℃	310	450～460	磁力を全く失う温度
ビッカーズ硬度	HV	500～600	480～580	
※最高使用温度	℃	80	300	磁石の磁力が戻らなくなり始める温度

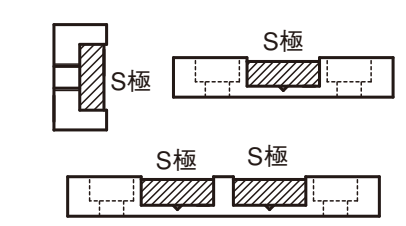
記載の数値は代表値であり、保証値ではありません。

OP オプション

オプション	取付用溝加工	コーナーR追加工	N−S極変更
Code	PC	RC	NC
オプション規格	取付用の溝を追加します。PC・S=指定1mm単位	コーナーにR追加工します。	N極とS極を逆にします。
指定方法	PCを型式末尾に追加 (例)～−PC4−S2	RCを型式末尾に追加 (例)～−RC	NCを型式末尾に追加 (例)～−NC
@/1Code	300	800	無料
適用商品	MGRAのみ	MGPA・MGPBのみ	全て







NONMETAL RODS

樹脂ロッド
ーストレートタイプー RoHS10

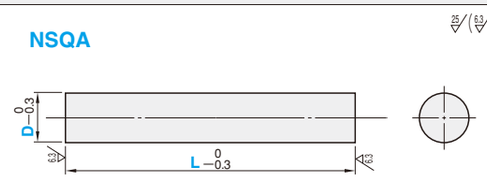
関連商品
○ゴムワッシャ・カラー・ロッド (P.55)
○金属ロッド (P.343～348)

大口対応 BIG ORDER

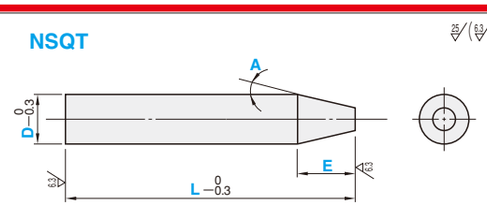


ストレート

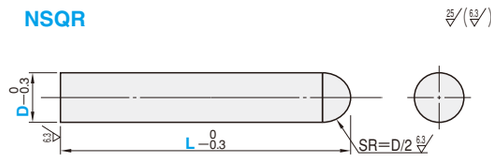
先端ストレート NSQA



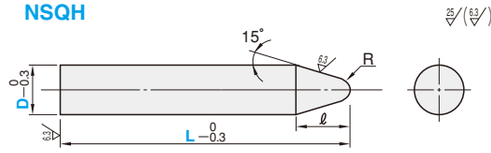
先端テーパ NSQT



先端球面 NSQR



先端テーパR NSQH



材質・色

材質	色	Code
ベークライト(紙系)	自然色	BY
	黒色	BB
ベークライト(布系)	自然色	BH
ポリアセタール	白色	JW
	黒色	JWB
MCナイロン(スタンダード)	青色	MC
	アイボリー	MCW

材質	色	Code
MCナイロン(導電性グレード)	黒色	MCD
ふっ素樹脂	白色	TW
超高分子量ポリエチレン	白色	PW
PEEK	灰褐色	PE
エポキシガラス	緑色	EP
アクリル	透明	AP
ポリカーボネイト	透明	PC

材質特性P.95・96

注文例

形状No.	-	材質Code	-	D	-	L	-	E	-	A	-	オプション
NSQT	-	MC	-	D15	-	L30	-	E5	-	A30		

出荷日

3 日目出荷

形状No.	NSQA	NSQT	NSQR	NSQH
出荷日	3			
ストローク	×			

同一形状No.であれば全材質納期は同じです。

大口出荷日 +3 日目出荷 数量 21～50

ストローク対応なし
PE・EPは対応なし

見積無料
樹脂部品の特注サービス
得急便
カタログ規格に合わない形状は特注見積でどうぞ!!
FAX → 依頼書 → フリーダイヤル ミスミ早いわ! 0120-343-818
専用依頼書はカタログ巻末についていますので、そちらをご利用ください。
E-Mail → メールアドレス assycost@misumi.co.jp
図面データは、DXF・DWG（AutoCAD リリース 13 以上）・PDF 形式でお願いします。
また 1 図面につき 1 ファイルにて保存してください。

形状No.	材質・色 Code	指定0.5mm単位 D 2	L 2	E	選択 A
NSQA	BY BB BH JW JWB MC MCW (TW) (PW) PE EP (AP) (PC) 1	3.0～100.0 3	2.0～200.0	—	—
NSQT		5.0～100.0	15.0～100.0	2.0～10.0	15・30・45・60
NSQR			15.0～100.0	—	—
NSQH		5.0～30.0	15.0～100.0 5	—	—

加工条件 (↓注文ミスを事前チェック 詳細 P.38) http://misumi.jp/css/ L−ℓ≧5 (NSQH)

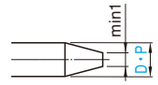
1. 下記材質はNSQAのみ適用

材質Code	形状No.
TW・PW AP・PC	NSQA

2. PEEK・エポキシガラス・アクリル・ポリカーボネイトの、D・L寸は下記寸法より選択

材質Code	PE・EP	AP・PC
L寸	3～100	3～200
D寸	5・6・8・10・12・14 15・16・20・25・30	

3. D≦5は指定1mm単位
4. D寸法先端部の最小寸法は1mmです。
D-2EtanA≧1.0 (NSQT)

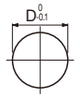
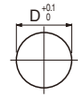
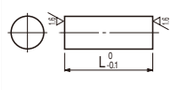
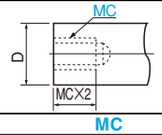
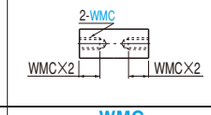


5. R部詳細と先端部 ℓ の目安寸法 (NSQH)

D・P寸	R	先端部 ℓ
5.0～7.0	1	2.73～10.20
7.5～12.0	2	7.35～16.66
12.5～16.0	3	17.55～21.27
16.5～20.0	4	18.42～25.87
20.5～24.0	5	23.19～30.47
24.5～28.0	6	27.62～35.07
28.5～30.0	7	32.22～35.93

詳細はP.207参照

オプション

オプション	D寸法公差変更 (D 0 -0.1)	D寸法公差変更 (D +0.1 0)	L寸法公差変更 (L 0 -0.1)	タップ穴追加工	両サイドタップ穴追加工
					
Code	DKC	DPC	LKC	MC	WMC
オプション規格	D寸公差を変更します。 ⊗PE・EP・AP・PCは適用不可	D寸公差を変更します。 ⊗PE・EP・AP・PCは適用不可	L寸公差を変更します。 NSQAのみ適用 ⊗EP・AP・PCは適用不可	D軸にタップ穴を追加工します。 MC=3・4・5・6・8・10 (選択範囲) D−MC≧5 ⊗EP・AP・PCは適用不可	両サイドからタップ穴を追加工します。 WMC=3・4・5・6・8・10 (選択範囲) D-WMC≧5 NSQAのみ適用 ⊗EP・AP・PCは適用不可
指定方法	DKCを型式末尾に追加 (例) ～—DKC	DPCを型式末尾に追加 (例) ～—DPC	LKCを型式末尾に追加 (例) ～—LKC	MCを型式末尾に追加 (例) ～—MC6	WMCを型式末尾に追加 (例) ～—WMC6
@1 Code	300	300	300	400	800

価格

■数量スライド価格 1円未満切捨 P.27 ▼大口価格

数量	1	2～4	5～15	16～20	21～50	51以上
値引率	価格表	10%	15%	20%	25%	出荷日・価格
出荷日	通常				+3日	共にお見積

■数量スライド価格 (PEEK・エポキシガラスに適用)

数量	1～4	5～9	10～19	20～50	51以上
値引率	価格表	5%	10%	15%	※お見積り

※出荷日・価格共にお見積り

■形状価格はNSQAの価格です。その他の形状はNSQ□はNSQAに形状別加算価格を加算してください。
■NSQA～NSQHはD・L寸で価格を算出してください。

D 1	L	形状価格 @単価 U/Price NSQA ベークライト BY	BB	BH	ポリアセタール JW	JWB	MCナイロン MC	MCW	導電性MCナイロン MCD	ふっ素樹脂 TW	ポリエチレン PW	PEEK PE	エポキシガラス EP	アクリル AP	ポリカーボネイト PC	形状別加算価格@ NSQT NSQR	NSQH
5.0～10.0 (5・6・8)	2.0～ 10.0	100	160	230	220	250	240	270	410	560	210	750	380	320	340	220	370
	10.5～ 20.0	140	170	240	230	260	240	270	410	910	230	1,000	500	340	470	220	370
	20.5～ 40.0	170	200	290	260	290	320	360	550	1,110	260	1,250	630	400	570	300	400
	40.5～ 60.0	230	290	380	380	420	420	470	720	1,510	380	1,750	880	580	770	390	440
	60.5～ 80.0	260	360	510	510	570	530	590	910	1,920	510	2,130	1,080	720	870	520	470
	80.5～100.0	310	400	570	570	630	590	650	1,010	2,120	570	2,500	1,250	800	1,040	650	600
	100.5～125.0	370	480	690	690	760	710	790	1,210	2,540	670	—	—	960	1,240	870	800
	125.5～150.0	460	600	860	860	950	880	970	1,500	3,180	840	—	—	1,200	1,540	1,220	1,110
	150.5～200.0	550	720	1,030	1,030	1,140	1,050	1,160	1,790	3,810	1,010	—	—	1,440	1,840	1,580	1,440
10.5～15.0 (10)	2.0～ 10.0	110	170	320	310	350	330	370	570	1,250	280	1,130	600	340	370	240	410
	10.5～ 20.0	170	230	330	330	370	380	420	650	1,250	330	1,500	800	460	570	240	410
	20.5～ 40.0	260	360	510	510	570	550	610	940	1,920	510	1,880	1,000	720	870	330	440
	40.5～ 60.0	380	510	690	690	760	750	830	1,280	2,740	680	2,630	1,400	1,020	1,270	430	480
	60.5～ 80.0	510	640	900	880	970	980	1,080	1,670	3,570	880	3,200	1,700	1,280	1,700	570	520
	80.5～100.0	570	730	1,000	970	1,070	1,080	1,190	1,840	3,940	980	3,750	2,000	1,460	1,900	730	660
	100.5～125.0	690	870	1,210	1,170	1,290	1,290	1,420	2,200	4,730	1,170	—	—	1,740	2,300	970	880
	125.5～150.0	860	1,080	1,500	1,460	1,610	1,610	1,780	2,740	5,910	1,450	—	—	2,160	2,870	1,340	1,220
	150.5～200.0	1,030	1,290	1,800	1,750	1,930	1,930	2,130	3,290	7,100	1,750	—	—	2,580	3,440	1,740	1,590

1.PEEK・エポキシガラス・アクリル・ポリカーボネイトは（）内寸法のみ適用

次頁へ続く

SPUR GEARS —STRAIGHT-PRESSURE ANGLE20°—

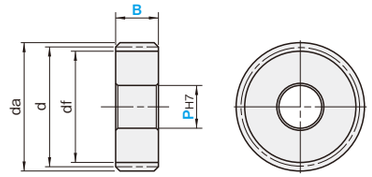
平歯車　—ストレート—

—圧力角20°モジュール　0.3/0.5/0.8/1.0/1.5—

RoHS10



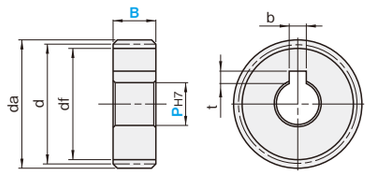
ナビCode **GEBA**　—ストレート—



加工条件 ①・②・③ ④

精度 JIS B 1702 4級

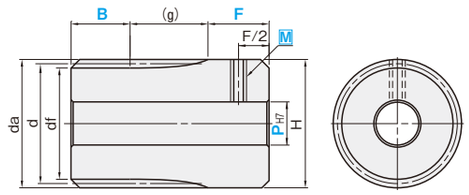
ナビCode **GEBB**　—ストレート・キー溝付—



加工条件 ①・②・④ ⑤

精度 JIS B 1702 4級

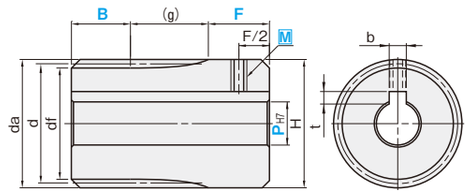
ナビCode **GEBC**　—ストレート・ボス付—



加工条件 ①・②・③ ⑥・⑦・⑧ ⑨・⑩・⑪

精度 JIS B 1702 4級

ナビCode **GEBD**　—ストレート・ボス付・キー溝付—



加工条件 ①・②・⑤ ⑦・⑧・⑩ ⑪・⑫

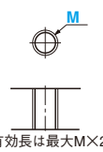
精度 JIS B 1702 4級

MS 材質・処理・色/通常出荷日

材質	表面処理/色	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
真鍮（快削黄銅）	処理無	BC		
SUS304	処理無	SU		×
ポリアセタール	白色	JW		
MCナイロン	青色	MC		

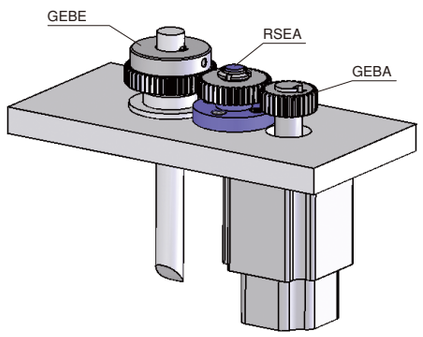
真鍮はRoHS対応のカドミウムレス材を使用しています。
ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■穴種選択表

穴種	タップ穴
Code	M
形状図	

有効長は最大M×2

EX



ナビCode	材質・色 Code	モジュール選択 A	歯数 指定1枚単位 G	指定1mm単位 P	歯幅 0.5mm単位 B(GEBA)	歯幅 0.5mm単位 B(GEBC)	0.5mm単位 F(GEBCのみ指定)	選択 M(GEBCのみ指定)	固定寸法 g
GEBA GEBC	SC BC SU JW MC	0.3	26〜65	3〜16	2.0〜15.0	2.0〜12.5	5.0〜15.0	0(穴なし) 2 3 4 5 6	12.5
			66〜115	5〜30					
			116〜120	8〜30					
		0.5	14〜38	3〜15					
			39〜68	5〜30					
			69〜120	8〜30					
		0.8	10〜23	3〜14		2.0〜9.0	5.0〜12.0		16
			24〜42	5〜29					
			43〜73	10〜30					
			74〜98	15〜30					
			99〜120	20〜30					
		1.0	10〜18	3〜13					
			19〜33	5〜28					
			34〜58	10〜30					
			59〜78	15〜30					
			79〜118	20〜30					
		1.5	10〜11	3〜10		2.0〜6.0	5.0〜9.0		19
			12〜21	5〜25					
			22〜38	10〜30					
			39〜51	15〜30					
			52〜78	20〜30					

ナビCode	材質・色 Code	モジュール選択 A	歯数 指定1枚単位 G	選択 P	歯幅 0.5mm単位 B(GEBB)	歯幅 0.5mm単位 B(GEBD)	0.5mm単位 F(GEBDのみ指定)	選択 M(GEBDのみ指定)	固定寸法 g
GEBB GEBD	SC BC SU JW MC	0.3	36〜65	8·10·11·12	2.0〜15.0	2.0〜12.5	5.0〜15.0	0(穴なし) 2 3 4 5 6	12.5
			66〜115	8·10·11·12·15·18·19·20·22·24·25					
			116〜120	8·10·11·12·15·18·19·20·22·24·25·26					
		0.5	23〜38	8·10·11·12					
			39〜68	8·10·11·12·15·18·19·20·22·24					
			69〜120	8·10·11·12·15·18·19·20·22·24·25·26·28·30					
		0.8	15〜23	8·10·11		2.0〜9.0	5.0〜12.0		16
			24〜42	8·10·11·12·15·18·19·20·22					
			43〜73	10·11·12·15·18·19·20·22·24·25·26·28·30					
			74〜98	15·18·19·20·22·24·25·26·28·30					
			99〜120	20·22·24·25·26·28·30					
		1.0	13〜18	8·10					
			19〜33	8·10·11·12·15·18·19·20·22					
			34〜58	10·11·12·15·18·19·20·22·24·25·26·28·30					
			59〜78	15·18·19·20·22·24·25·26·28·30					
			79〜118	20·22·24·25·26·28·30					
		1.5	12〜21	8·10·11·12·15·18·19·20		2.0〜6.0	5.0〜9.0		19
			22〜38	10·11·12·15·18·19·20·22·24·25·26·28·30					
			39〜51	15·18·19·20·22·24·25·26·28·30					
			52〜78	20·22·24·25·26·28·30					

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① P寸下限はda（歯先円直径）によって異なります。

■キー溝無し

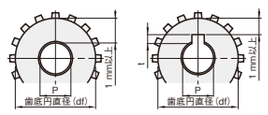
da	P寸下限
8.0〜	3
20.4〜	5
35.4〜	8(10)
60.8〜	15
80.8〜	20

■キー溝付

da	P寸下限
11.4〜	8
36.0〜	10
60.8〜	15
80.8〜	20

（ ）はモジュール0.8·1.0·1.5に適用

② P寸と歯底円直径の肉厚が片側1mm（+キー溝高さ）以上必要です。



キー溝無しタイプ　キー溝付タイプ

③ P≦df−2
④ B≦P×3
⑤ P≦df−2−2t
⑥ P≧7
⑦ B+F+(g)≦P×3
⑧ B+F+(g)≦30
⑨ M≦P
⑩ (F−M) ≧2
⑪ H=da
⑫ M<b

加工仕様

A=モジュール
G=歯数

da	歯先円直径	A×(G+2)
d	ピッチ円直径	A×G
df	歯底円直径	A×(G−2.5)

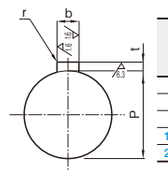
歯切りの不完全部（GEBC・GEBD）

A=モジュール	(g)
0.3·0.5	12.5
0.8·1.0	16
1.5	19

指示なき面取りはC0.3以下

キー溝詳細寸法（GEBB・GEBD）

※樹脂は（ ）公差適用　単位：mm



穴径 P	b 基準寸法	b 許容差(JS9)	t 基準寸法	t 許容差	r
8·10	3	±0.0125 (±0.0225)	1.4	+0.1 0	0.08〜0.16
11·12	4	±0.015 (±0.025)	1.8		
15	5		2.3		0.16〜0.25
18〜22	6		2.8		
24〜30	8	±0.018 (±0.028)	3.3	+0.2 0	

材質JW・MCの寸法公差は出荷時（室温20℃程度）の測定結果です。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
□穴は0（穴無し）指定可。

注文例

ナビCode	材質Code	A	G	P	B	F	M
GEBA	SC	A0.5	G60	P9	B12		

SPUR GEARS ―BOSS-PRESSURE ANGLE20°―

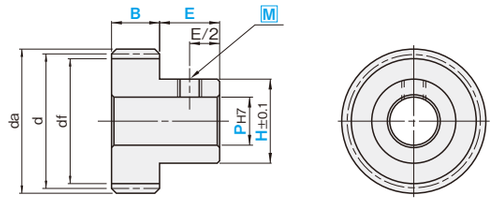
平歯車　―ストレート・ボス付―

―圧力角20°モジュール　0.3/0.5/0.8/1.0/1.5―

RoHS10



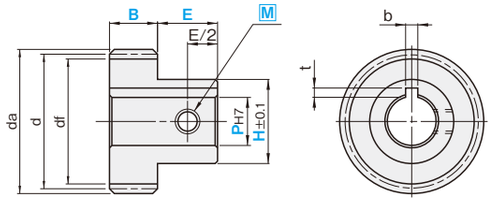
ナビCode **GEBE** ―片ボス付―



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

精度 JIS B 1702 4級

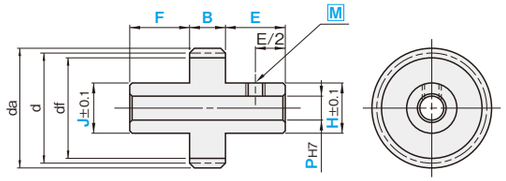
ナビCode **GEBF** ―片ボス付・キー溝付―



加工条件 ①・②・④ ⑤・⑥・⑦ ⑧

精度 JIS B 1702 4級

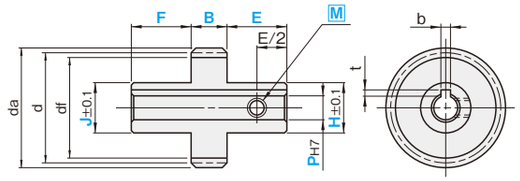
ナビCode **GEBG** ―両ボス付―



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑨ ⑩・⑪・⑫

精度 JIS B 1702 4級

ナビCode **GEBH** ―両ボス付・キー溝付―



加工条件 ①・②・④ ⑤・⑧・⑩ ⑪・⑫・⑬

精度 JIS B 1702 4級

MS 材質・処理・色/通常出荷日

材質	表面処理/色	Code	出荷日	ストローク
S45C	処理無	SC	5	B
真鍮（快削黄銅）	処理無	BC		
SUS304	処理無	SU		×
ポリアセタール	白色	JW		
MCナイロン	青色	MC		

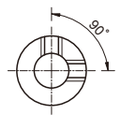
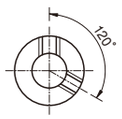
真鍮はRoHS対応のカドミウムレス材を使用しています。
ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■穴種選択表

穴種	タップ穴
Code	M
形状図	

有効長は最大M×2

OP オプション

	止めねじ追加工	
オプション		
Code	KC90	KC120
オプション規格	90°位置に止めねじをもう1ヵ所追加工します。 キー溝付の場合は、キー溝上部に追加工します。 M<b（GEBF･GEBH） b（キー溝幅）は右ページ参照	120°位置に止めねじをもう1ヵ所追加工します。
指定方法	KC90を型式末尾に追加 （例）～―KC90	KC120を型式末尾に追加 （例）～―KC120
@/1Code	500	500
適用商品	全て	GEBE･GEBGのみ

ナビCode	材質・色 Code	モジュール選択 A	歯数 指定1枚単位 G	指定1mm単位 P	歯幅 0.5mm単位 B	指定0.5mm単位 H	タップ穴 E	タップ穴 Code	タップ穴 呼び径
GEBE GEBG	SC BC SU JW MC	0.3	26～65	3～15	2.0～15.0	4.0～17.5	5.0～10.0	M	0（穴なし） 2 3 4 5 6
			66～115	5～30		7.0～32.5			
			116～120	8～30		12.0～34.0			
		0.5	14～38	3～14		4.0～16.5			
			39～68	5～29		7.0～31.5			
			69～120	8～30		12.0～57.5			
		0.8	10～23	3～13		4.0～15.0			
			24～42	5～28		7.0～30.5			
			43～73	10～30		12.0～55.0			
			74～98	15～30		20.5～75.0			
			99～120	20～30		27.0～93.0			
		1.0	10～18	3～12		4.0～14.5			
			19～33	5～27		7.0～29.5			
			34～58	10～30		12.0～54.5			
			59～78	15～30		20.5～74.5			
			79～118	20～30		27.0～100.0			
		1.5	10～11	3～9		6.0～11.5			
			12～21	5～24		7.0～26.5			
			22～38	10～30		12.0～52.0			
			39～51	15～30		20.5～71.5			
			52～78	20～30		27.0～100.0			

ナビCode	0.5mm単位 J	0.5mm単位 F
GEBG	4.0～100.0	5.0～10.0

ナビCode	材質・色 Code	モジュール選択 A	歯数 指定1枚単位 G	選択 P	歯幅 0.5mm単位 B	指定0.5mm単位 H	タップ穴 E	タップ穴 Code	タップ穴 呼び径
GEBF GEBH	SC BC SU JW MC	0.3	40～65	8･10･11	2.0～15.0	10.0～17.5	5.0～10.0	M	0（穴なし） 2 3 4 5 6
			66～115	8･10･11･12･15･18･19･20･22		10.0～32.5			
			116～120	8･10･11･12･15･18･19･20･22･24･25		13.0～34.0			
		0.5	25～38	8･10		10.0～16.5			
			39～68	8･10･11･12･15･18･19･20･22		10.0～31.5			
			69～120	8･10･11･12･15･18･19･20･22･24･25･26･28･30		13.0～57.5			
		0.8	17～23	8		10.0～15.0			
			24～42	8･10･11･12･15･18･19･20		10.0～30.5			
			43～73	10･11･12･15･18･19･20･22･24･25･26･28･30		15.0～55.0			
			74～98	15･18･19･20･22･24･25･26･28･30		22.0～75.0			
			99～120	20･22･24･25･26･28･30		28.0～93.0			
		1.0	14～18	8		10.0～14.5			
			19～33	8･10･11･12･15･18･19･20		10.0～29.5			
			34～58	10･11･12･15･18･19･20･22･24･25･26･28･30		15.0～54.5			
			59～78	15･18･19･20･22･24･25･26･28･30		22.0～74.5			
			79～118	20･22･24･25･26･28･30		28.0～100.0			
		1.5	12～21	8･10･11･12･15･18		10.0～26.5			
			22～38	10･11･12･15･18･19･20･22･24･25･26･28･30		15.0～52.0			
			39～51	15･18･19･20･22･24･25･26･28･30		22.0～71.5			
			52～78	20･22･24･25･26･28･30		28.0～100.0			

ナビCode	0.5mm単位 J	0.5mm単位 F
GEBH	10.0～100.0	5.0～10.0

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① P寸下限はda（歯先円直径）によって異なります。

■キー溝無し

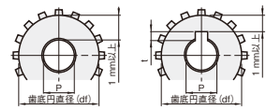
da	P寸下限
8.0～	3
20.4～	5
35.4～	8(10)
60.8～	15
80.8～	20

■キー溝付

da	P寸下限
11.4～	8
36.0～	10
60.8～	15
80.8～	20

（ ）はモジュール0.8･1.0･1.5に適用

② P寸とボス径の肉厚が
片側1mm（+キー溝高さ）以上必要です。



キー溝無しタイプ　キー溝付タイプ

③ P≦H−2
④ da/3<H≦df−1
⑤ M≦P
⑥ B+E≦da×2
⑦ B+E≦P×3
⑧ P≦H−2−2t
⑨ P≦J−2
⑩ B+E+F≦P×3
⑪ B+E+F≦da×2
⑫ da/3<J≦df−1
⑬ P≦J−2−2t

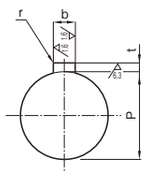
加工仕様

A=モジュール
G=歯数

da	歯先円直径	A×(G+2)
d	ピッチ円直径	A×G
df	歯底円直径	A×(G−2.5)

指示なき面取りはC0.3以下

キー溝詳細寸法（GEBF･GEBH）　※樹脂は（ ）公差適用　単位：mm



穴径P	b 基準寸法	b 許容差（JS9）	t 基準寸法	t 許容差	r
8･10	3	±0.0125（±0.0225）	1.4	+0.1 0	0.08～0.16
11･12	4	±0.015（±0.025）	1.8		
15	5		2.3		0.16～0.25
18～22	6		2.8		
24～30	8	±0.018（±0.028）	3.3	+0.2 0	

材質JW・MCの寸法公差は出荷時（室温20℃程度）の測定結果です。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
□穴は0（穴無し）指定可。

注文例

ナビCode	材質Code	A	G	P	B	H	E	M	J	F	オプション
GEBG	SC	A0.5	G60	P9	B10	H15	E8	M4	J15	F8	

LOCATING PINS —LARGE HEAD TYPE—

位置決めピン 大頭タイプ D≦P

—大頭・先端テーパタイプ—

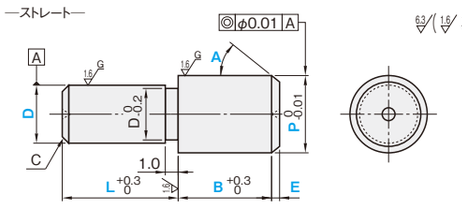
RoHS10



形状

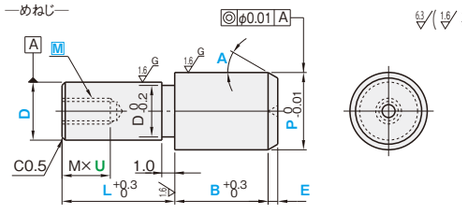
ストレート

ナビCode	D公差
PSJA	m6
PSJAP	p6
PSJAH	h7



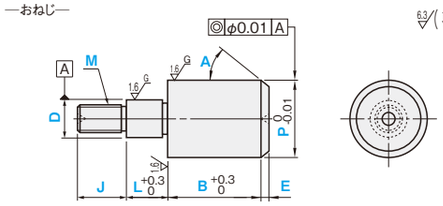
めねじ

ナビCode	D公差
PSJC	g6
PSJCH	h7



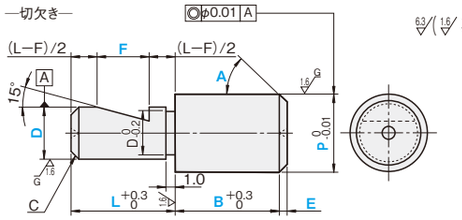
おねじ

ナビCode	D公差
PSJF	g6
PSJFH	h7



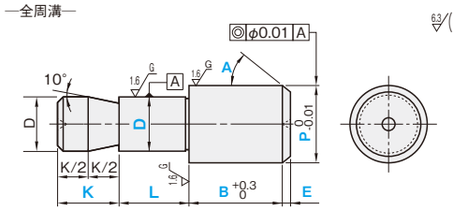
切欠き

ナビCode	D公差
PSJE	g6
PSJEH	h7



全周溝

ナビCode	D公差
PSJG	g6
PSJGH	h7



加工条件

ストレート

C面詳細寸法

D	C
1.0～2.5	0.3
3.0～3.5	0.5
4.0～7.5	1
8.0～9.5	1.5
10.0～13.5	2
14.0～20.0	3

- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- D=1のときL≦3
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。P≦2のときA=15, E=0.5のみ指定可（先端フラット部0.73mm）
- B寸法1.0～1.99のときは、P寸最大13までとなります。

めねじ

- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。
  オプションZC、EZC、SSC等、軸部カットがめねじ（下穴）部分に重なる場合はカット部底とめねじ（下穴）との肉厚も同様です。



外径 D	t（最小値） 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5～13.0	1.5	2.0
13.5～20.0	2.0	3.0

- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。M=0の場合はUの指定は不要です。
- M+2t≦D
- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

下穴深さ詳細はCナビ参照

おねじ

- ねじの逃げ溝加工詳細

ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2

- D≦P≦D×2
- B≦P×4
- D≦L≦D×2
- D≧M
- M=3・4のときJ≦M×2
- M≧5のときJ≦M×3
- B寸法1.0～1.99のときは、P寸最大13までとなります。
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。
- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

切欠き

C面詳細寸法

D	C
4.5～7.5	1
8.0～9.5	1.5
10.0～13.5	2
14.0～20.0	3

- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。
- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- 1≦F≦L/2

全周溝

- B≦P×4
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- D≦K≦D×2
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入（60～63HRC）	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入（35～40HRC）	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入（55HRC～）深度0.7～おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当（50～55HRC）	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 E	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PSJA PSJAP PSJAH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE / CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	1.0～20.0	1.00～40.00	1.0～100.0	2.0～40.0	0.5～10.0	15° 30° 45° 60°	—	—	—	—	—
PSJC PSJCH		6.0～20.0	6.00～40.00	2.0～100.0				—	—	0（穴なし） 3・4・5・6・8 10・12・16・20		1 1.5
PSJF PSJFH		3.0～20.0	3.00～40.00	1.0～100.0	3.0～40.0			J 最小長手参照	—	3・4・5・6・8 10・12・16	—	—
PSJE PSJEH		4.5～20.0	5.00～40.00	5.0～100.0	6.0～40.0			—	—	—	1≦F≦L/2	—
PSJG PSJGH		4.5～20.0	6.00～40.00	2.0～100.0	4.0～40.0			—	D≦K≦D×2	—	—	—

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5

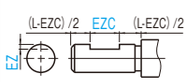
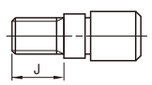
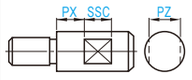
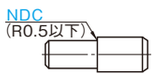
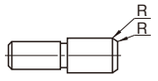
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	E	A	J	K	M	F	U	オプション
PSJA	SK	D20	P40	B25	L35	E10	A30						

OP オプション

	導入部追加加工	タップ穴追加加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	首下R加工	P軸センター穴なし加工
オプション								
Code	GDC	MC	ZC	PFC	PSC	PVC	RC	PC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 3.0～10.5 → ℓ: 1 D: 11.0～20.0 → ℓ: 2 ⊗D≦2.5は適用不可	タップ穴を追加します。 MC=3・4・5・6・8・10・12（選択範囲）	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm単位 D/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差変更を変更します。			研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 P−D≧2の場合に適用	P軸センター穴をつけずに加工します。 P≧3.0の場合に適用 材質SCM415は□に硬度が入りません。
指定方法	GDCを型式末尾に追加 （例）～−GDC	MCを型式末尾に追加 （例）～−MC6	ZCを型式末尾に追加 （例）～−ZC6.5	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加 （例）～−PFC			RCを型式末尾に追加 （例）～−RC	PCを型式末尾に追加 （例）～−PC
@/1Code	200	1,000	650	500	400	200	400	800
適用商品	PSJA・PSJAP・PSJAH・PSJC・PSJCHのみ	全て	PSJA・PSJAP・PSJAH・PSJC・PSJCHのみ	全て			全て	全て

	D軸一面カット	おねじ逃げ溝加工なし	P軸スパナ掛二面幅	D軸根元研磨逃げ加工なし	ぼかしR加工
オプション					
Code	EZC	NC	SSC	NDC	BKC
オプション規格	D軸に止めねじ用の一面カットを加工します。 EZC・EZ=指定0.5mm単位 EZC≦L−2 EZ≦D×2/3 EZC=L−2のとき、面取り部分は糸面取りとなります。	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	P軸にスパナ掛二面幅を加工します。 SSC=指定1mm単位 PZ=指定1mm単位 PX=指定1mm単位 PX ≧ 0 SSC≦20 2/3P≦PZ<P	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大でR0.5となります。	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 Rサイズについては特に規定しません。
指定方法	EZCを型式末尾に追加 （例）～−EZC5−EZ1	NCを型式末尾に追加 （例）～−NC	SSCを型式末尾に追加 （例）～−SSC5−PX2−PZ3	NDCを型式末尾に追加 （例）～−NDC	BKCを型式末尾に追加 （例）～−BKC
@/1Code	540	無料	500	700	500
適用商品	PSJA・PSJAP・PSJAH・PSJC・PSJCHのみ	PSJF・PSJFHのみ	全て	全て	全て

LOCATING PINS —SMALL HEAD TYPE—

位置決めピン 小頭タイプ D≧P

—小頭・先端テーパタイプ—

RoHS10

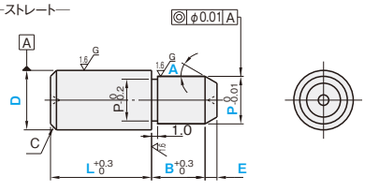


形状

ストレート

ナビCode	D公差
PSKA	g6
PSKAP	p6
PSKAH	h7

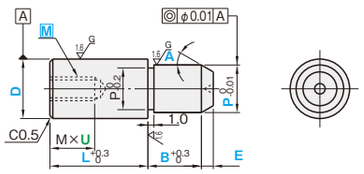
—ストレート—



めねじ

ナビCode	D公差
PSKC	g6
PSKCH	h7

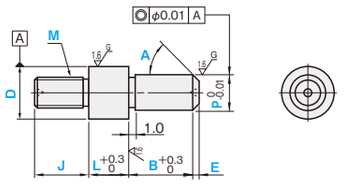
—めねじ—



おねじ

ナビCode	D公差
PSKF	g6
PSKFH	h7

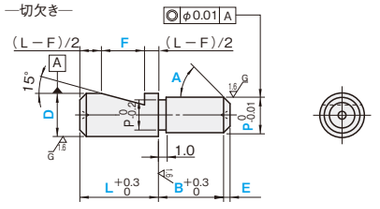
—おねじ—



切欠き

ナビCode	D公差
PSKE	g6
PSKEH	h7

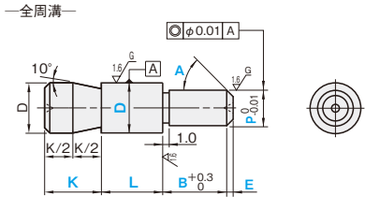
—切欠き—



全周溝

ナビCode	D公差
PSKG	g6
PSKGH	h7

—全周溝—



加工条件

ストレート

- C面詳細寸法

D	C
2.0～2.5	0.3
3.0～3.5	0.5
4.0～7.5	1
8.0～9.5	1.5
10.0～13.5	2
14.0～20.0	3

- D/4≦P≦D
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。
  P≦2のときA=15,E=0.5のみ指定可（先端フラット部0.73mm）

めねじ

- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。
  オプションZC、EZC、SSC等、軸部カットがめねじ（下穴）部分に重なる場合はカット部底とめねじ（下穴）との肉厚も同様です。

外径 D	t（最小値） 生材	焼入品
8.0 以下	1.0	1.5
8.5～13.0	1.5	2.0
13.5～20.0	2.0	3.0

- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。
  M=0の場合はUの指定は不要です。
- D/4≦P≦D
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- M+2t≦D
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。
  P≦2のときA=15,E=0.5のみ指定可（先端フラット部0.73mm）

下穴深さ詳細はCナビ参照

おねじ

- ねじの逃げ溝加工詳細

ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2

- D/4≦P≦D
- B≦P×4
- D≦L≦D×2
- M≦D
- M=3･4のときJ≦M×2
- M≧5のときJ≦M×3
- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目（M）	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

切欠き

- D/4≦P≦D
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- 1≦F≦L/2
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

全周溝

- B≦P×4
- D≦L≦D×2
- D/4≦P≦D
- D≦K≦D×2
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入（60～63HRC）	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入（35～40HRC）	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入（55HRC～） 深度0.7～ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当（50～55HRC）	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 E	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PSKA PSKAP PSKAH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE	CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	2.0～20.0	1.00～20.00	2.0～100.0	2.0～40.0	0.5～10.0	15° 30° 45° 60°	–	–	–	–	–
PSKC PSKCH			6.0～20.0	1.50～20.00					–	–	0（穴なし） 3･4･5･6･8 10･12･16		1 1.5
PSKF PSKFH			5.0～20.0	3.00～20.00	5.0～100.0	3.0～40.0			J 最小長手参照	–	3･4･5･6･8 10･12･16	–	–
PSKE PSKEH			6.0～20.0	5.00～20.00	5.0～100.0	6.0～40.0			–	–	–	1≦F≦L/2	–
PSKG PSKGH			5.0～20.0	3.00～20.00	5.0～100.0	5.0～40.0			–	D≦K≦D×2	–	–	–

加工仕様

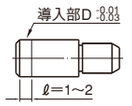
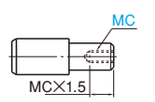
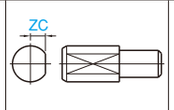
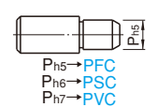
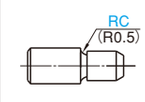
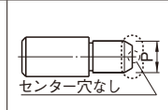
- 指示なき面取りはC0.2～0.5

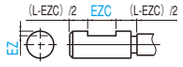
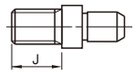
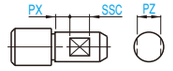
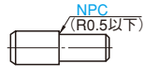
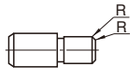
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	E	A	J	K	M	F	U	オプション
PSKA	SK	D15	P12	B10	L25	E2	A15						

OP オプション

	導入部追加工	P軸タップ穴追加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	首下R加工	P軸センター穴なし加工
オプション								
Code	GDC	MC	ZC	PFC	PSC	PVC	RC	PC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 3.0～6.5 → ℓ: 1 7.0～20.0 → ℓ: 2 ⊗D<3は適用不可	タップ穴を追加します。 MC=3･4･5･6･8･10･12（選択範囲）	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm単位 ZC≧P2 D/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差変更を変更します。			研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 D−P≧2の場合に適用	P軸センター穴をつけずに加工します。 P≧3.0の場合に適用 材質SCM415は□に硬度がはいりません。
指定方法	GDCを型式末尾に追加（例）～−GDC	MCを型式末尾に追加（例）～−MC6	ZCを型式末尾に追加（例）～−ZC6.5	PFC･PSC･PVCを型式末尾に追加（例）～−PFC			RCを型式末尾に追加（例）～−RC	PCを型式末尾に追加（例）～−PC
@/1Code	200	1,000	500	500	400	200	400	800
適用商品	PSKA･PSKAP･PSKAH･PSKC･PSKCHのみ	全て	PSKA･PSKAP･PSKAH･PSKC･PSKCHのみ	全て			全て	全て

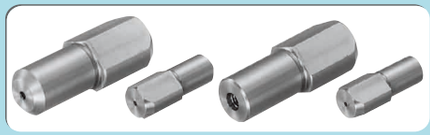
	D軸一面カット	おねじ逃げ溝加工なし	P軸スパナ掛二面幅	P軸根元研磨逃げ加工なし	ぼかしR加工
オプション					
Code	EZC	NC	SSC	NPC	BKC
オプション規格	D軸に止めねじ用の一面カットを加工します。 EZC･EZ=指定0.5mm単位 EZC≦L−2 EZ≦D×2/3 EZC=L−2のとき、面取り部分は糸面取りとなります	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	P軸にスパナ掛二面幅を加工します。 SSC=指定1mm単位 PZ=指定1mm単位 PX=指定1mm単位 SSC≦20 2/3P≦PZ<P	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大でR0.5となります。	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 Rサイズについては特に規定しません。
指定方法	EZCを型式末尾に追加（例）～−EZC5−EZ1	NCを型式末尾に追加（例）～−NC	SSCを型式末尾に追加（例）～−SSC5−PX2−PZ3	NPCを型式末尾に追加（例）～−NPC	BKCを型式末尾に追加（例）～−BKC
@/1Code	540	無料	500	700	500
適用商品	PSKA･PSKAP･PSKAH･PSKC･PSKCHのみ	PSKF･PSKFHのみ	全て	全て	全て

LOCATING PINS —LARGE HEAD TYPE WITH DIAMOND SHAPE—

位置決めピン 大頭タイプ D≦P

—大頭・先端テーパダイヤタイプ—

RoHS10

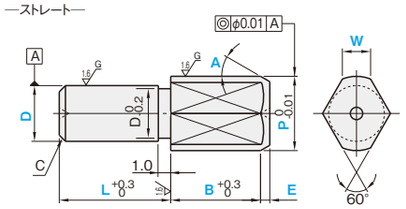


形状

ストレート

ナビCode	D公差
PSJB	m6
PSJBP	p6
PSJBH	h7

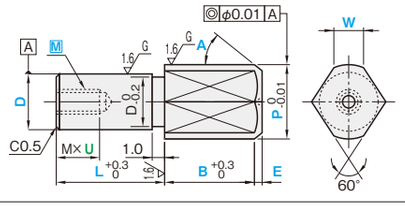
—ストレート—



めねじ

ナビCode	D公差
PSJD	g6
PSJDH	h7

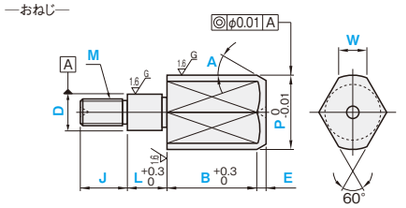
—めねじ—



おねじ

ナビCode	D公差
PSJJ	g6
PSJJH	h7

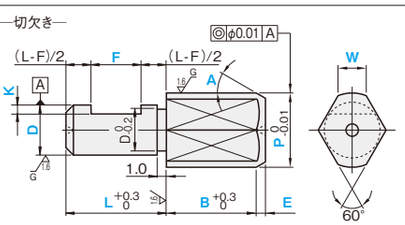
—おねじ—



切欠き

ナビCode	D公差
PSJK	g6
PSJKH	h7

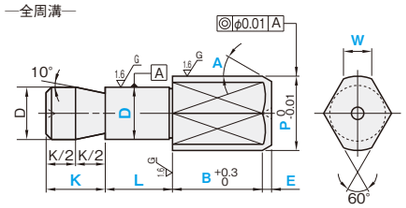
—切欠き—



全周溝

ナビCode	D公差
PSJL	g6
PSJLH	h7

—全周溝—



加工条件

ストレート

- C面詳細寸法

D	C
2.0~2.5	0.3
3.0~3.5	0.5
4.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3

- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- P/4≦W<P
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。P=2のときA=15, E=0.5のみ指定可（先端フラット部0.73mm）

めねじ

- タップ穴と外径の肉厚不足に注意 軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。 オプションZC利用時、軸部カットがめねじ(下穴)部分に重なる場合はカット部底とめねじ(下穴)との肉厚も同様です。

外径D	t(最小値) 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。 M=0の場合はUの指定は不要です。
- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- P/4≦W<P
- M+2t≦D
- 下穴深さ詳細はCナビ参照
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

おねじ

- ねじの逃げ溝加工詳細

ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

- D≦P≦D×2
- B≦P×4
- D≦L≦D×2
- D≧M
- M=3·4のときJ≦M×2
- M≧5のときJ≦M×3
- P/4≦W<P
- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

切欠き

- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- K≦D/4
- 1≦F≦L/2
- P/4≦W<P
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

全周溝

- D≦K≦D×2
- B≦P×4
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- P/4≦W<P
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 E	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	指定0.1mm単位 W	選択 U
PSJB PSJBH PSJBP	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	2.0~20.0	2.00~40.00	2.0~100.0	3.0~40.0	0.5 ~ 10.0	15° 30° 45° 60°	–	–	–	–	P/4≦W<P	–
PSJD PSJDH		6.0~20.0	6.00~40.00					–	–	0（穴なし） 3·4·5·6·8 10·12·16			1 1.5
PSJJ PSJJH		4.5~20.0		10.0~100.0	6.0~40.0			J 最小長手参照	–	3·4·5·6·8 10·12·16	–		–
PSJK PSJKH		4.5~20.0	5.00~40.00	5.0~100.0	6.0~40.0			–	K	–	1≦F≦L/2		–
PSJL PSJLH		4.5~20.0	6.00~40.00	2.0~100.0	4.0~40.0			–	D≦K≦D×2	–	–		–

加工仕様

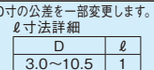
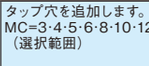
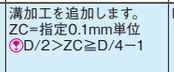
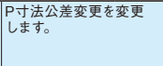
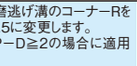
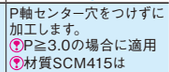
- 指示なき面取りはC0.2~0.5

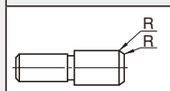
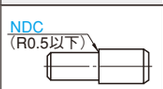
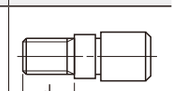
- 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	E	A	J	K	M	F	W	U	オプション
PSJB	SK	D20	P40	B25	L35	E10	A30					W15		

OP オプション

オプション	導入部追加工	タップ穴追加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	首下R加工	P軸センター穴なし加工
								
Code	GDC	MC	ZC	PFC	PSC	PVC	RC	PC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 3.0~10.5 ℓ: 1; 11.0~20.0 ℓ: 2 ⊗D≦2.5は適用不可	タップ穴を追加します。 MC=3·4·5·6·8·10·12（選択範囲）	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm単位 ⓟD/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差変更を変更します。			研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 ⓟP−D≧2の場合に適用	P軸センター穴をつけずに加工します。 ⓟP≧3.0の場合に適用 ⓟ材質SCM415は :::::に硬度が入りません。
指定方法	GDCを型式末尾に追加（例）~~−GDC	MCを型式末尾に追加（例）~~−MC6	ZCを型式末尾に追加（例）~~−ZC6.5	PFC·PSC·PVCを型式末尾に追加（例）~~−PFC			RCを型式末尾に追加（例）~~−RC	PCを型式末尾に追加（例）~~−PC
@/1Code	200	1,000	650	500	400	200	400	800
適用商品	PSJB·PSJBP·PSJBH· PSJD·PSJDHのみ	全て	PSJB·PSJBP·PSJBH· PSJD·PSJDHのみ	全て			全て	全て

オプション	ぼかしR加工	D軸根元研磨逃げ加工なし	おねじ逃げ溝加工なし
			
Code	BKC	NDC	NC
オプション規格	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 ⓟRサイズについては特に規定しません。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 ⓟRはほとんど付きません。最大でR0.5となります。	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 ⓟJ寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。
指定方法	BKCを型式末尾に追加（例）~~−BKC	NDCを型式末尾に追加（例）~~−NDC	NCを型式末尾に追加（例）~~−NC
@/1Code	500	700	無料
適用商品	全て	全て	PSJJ·PSJJHのみ

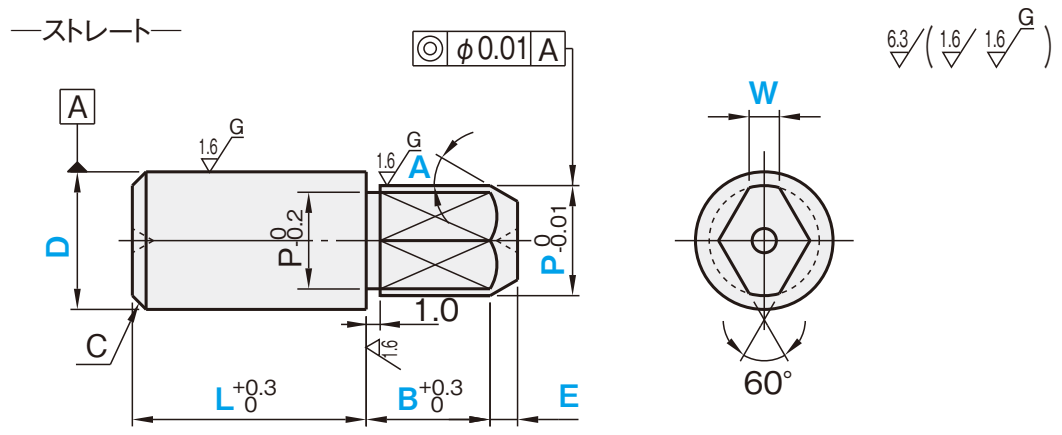
LOCATING PINS −SMALL HEAD TYPE WITH DIAMOND SHAPE−

位置決めピン 小頭タイプ D≧P
−小頭・先端テーパダイヤタイプ−

RoHS10

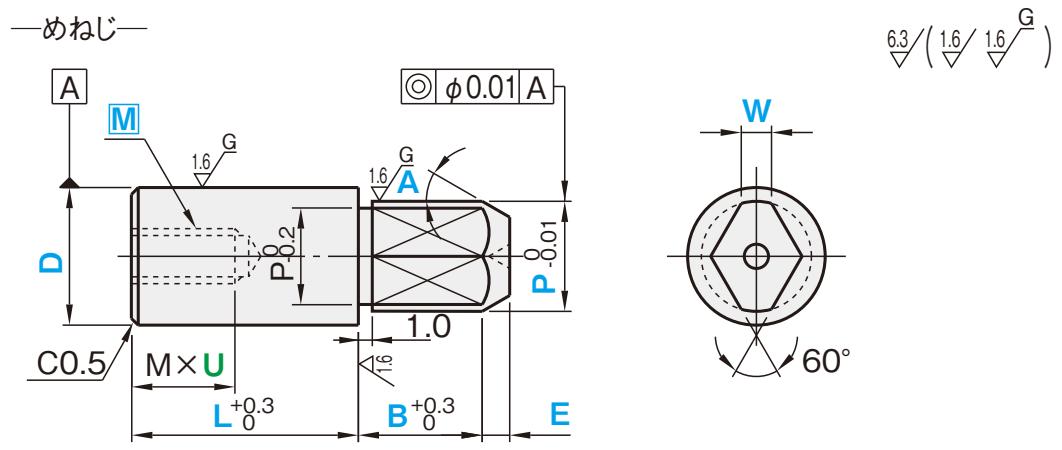


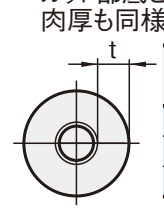
	形状	加工条件
ストレート	ナビCode / D公差: PSKB m6 / PSKBP p6 / PSKBH h7 —ストレート—	C面詳細寸法 (表下記) / D/4≦P≦D / B≦P×5 / D≦L≦D×2 / P/4≦W<P / P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。P=2のときA=15,E=0.5のみ指定可（先端フラット部0.73mm）
めねじ	ナビCode / D公差: PSKD g6 / PSKDH h7 —めねじ—	タップ穴と外径の肉厚不足に注意 軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。オプションZC利用時、軸部カットがめねじ（下穴）部分に重なる場合はカット部底とめねじ（下穴）との肉厚も同様です。 / 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。M=0の場合はUの指定は不要です。 / D/4≦P≦D / B≦P×5 / D≦L≦D×2 / P/4≦W<P / M+2t≦D / 下穴深さ詳細はCナビ参照 / P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。P=2のときA=15,E=0.5のみ指定可（先端フラット部0.73mm）
おねじ	ナビCode / D公差: PSKJ g6 / PSKJH h7 —おねじ—	ねじの逃げ溝加工詳細 / D/4≦P≦D / D≦L≦D×2 / B≦P×4 / M≦D / M=3·4のときJ≦M×2 / M≧5のときJ≦M×3 / P/4≦W<P / おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。 / P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。
切欠き	ナビCode / D公差: PSKK g6 / PSKKH h7 —切欠き—	D/4≦P≦D / D≦L≦D×2 / B≦P×5 / 1≦F≦L/2 / P/4≦W<P / K≦D/4 / P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。
全周溝	ナビCode / D公差: PSKL g6 / PSKLH h7 —全周溝—	D≦K≦D×2 / B≦P×4 / D≦L≦D×2 / D/4≦P≦D / P/4≦W<P / P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。



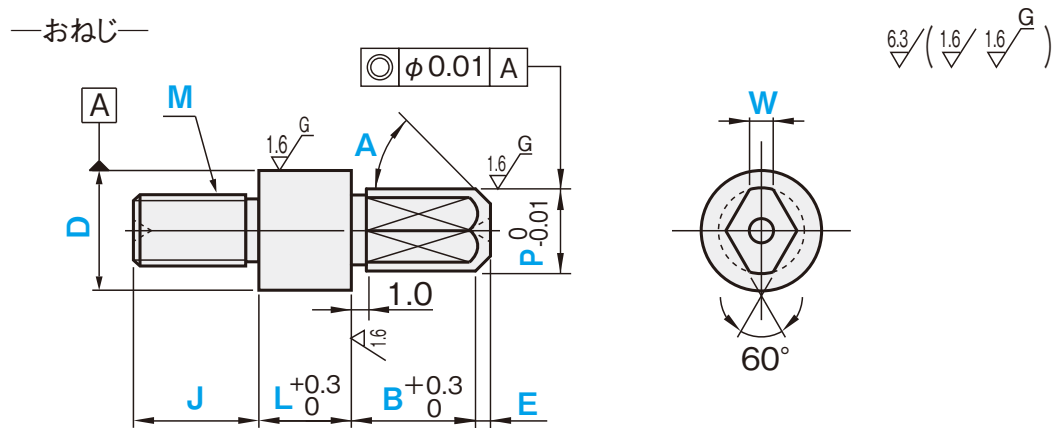
C面詳細寸法

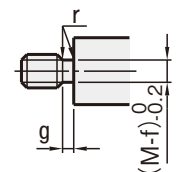
D	C
2.0~2.5	0.3
3.0~3.5	0.5
4.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3





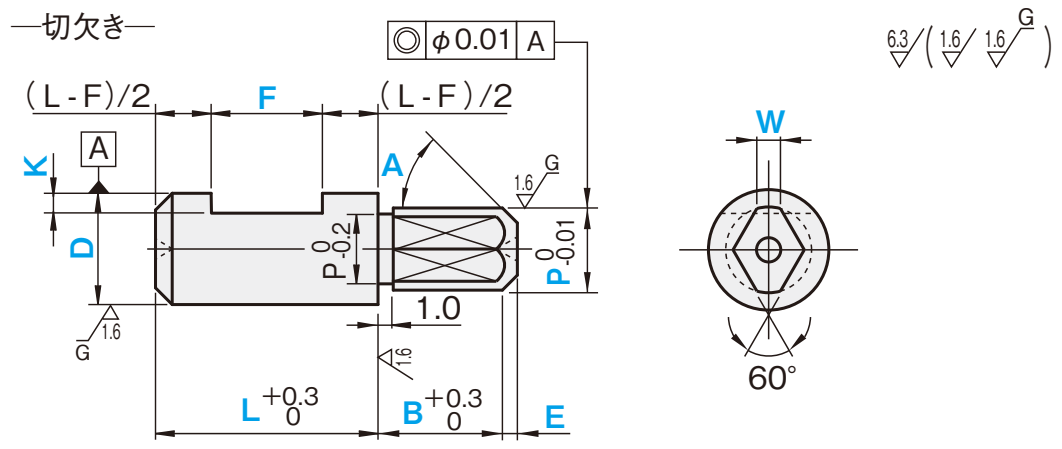
外径D	t(最小値) 生材	t(最小値) 焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

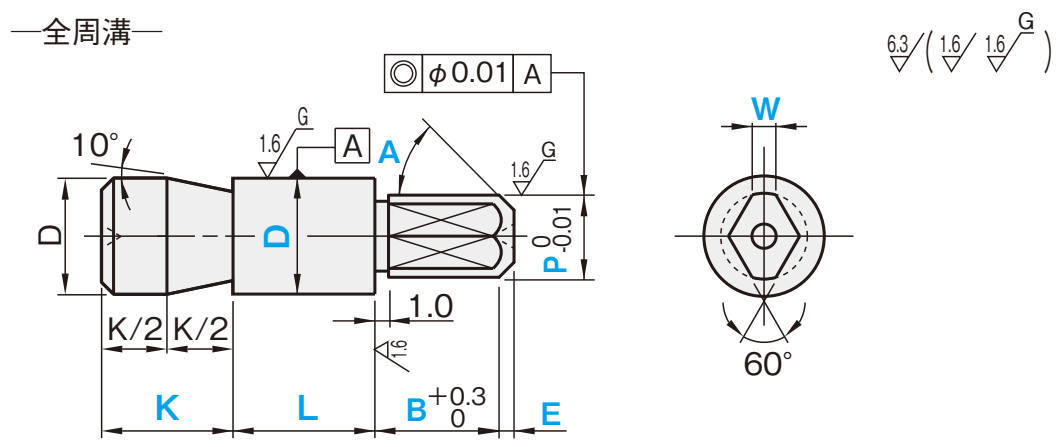




ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9





MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 E	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	指定0.1mm単位 W	選択 U
PSKB PSKBH PSKBP	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	2.0~20.0	2.00~20.00	2.0~100.0	4.0~40.0	0.5 ~ 10.0	15° 30° 45° 60°	–	–	–	–	P/4≦W<P	–
PSKD PSKDH		6.0~20.0	2.00~20.00					–	–	0（穴なし） 3·4·5·6·8 10·12·16			1 1.5
PSKJ PSKJH		5.0~20.0	3.00~20.00	5.0~100.0	4.0~40.0			J 最小長手参照	–	3·4·5·6·8 10·12·16	–		–
PSKK PSKKH		5.0~20.0	5.00~20.00	5.0~100.0	5.0~40.0			–	K	–	1≦F≦L/2		–
PSKL PSKLH		5.0~20.0	3.00~20.00	5.0~100.0	5.0~40.0			–	D≦K≦D×2	–	–		–

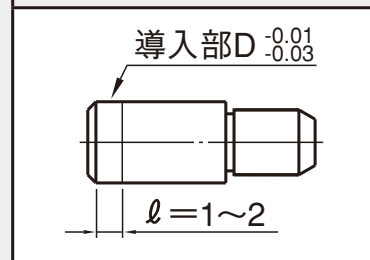
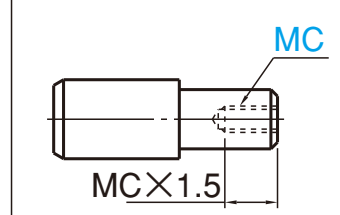
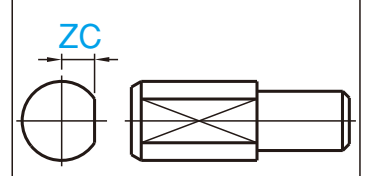
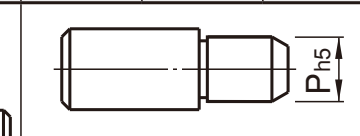
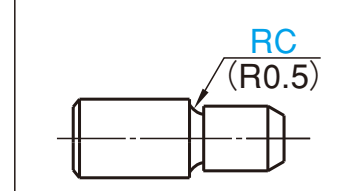
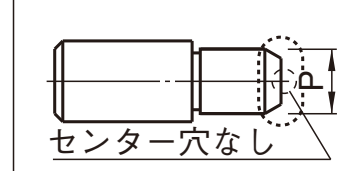
加工仕様
指示なき面取りはC0.2~0.5

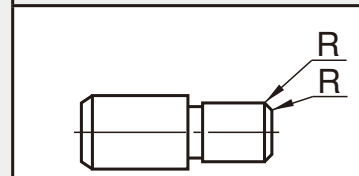
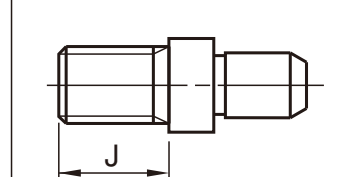
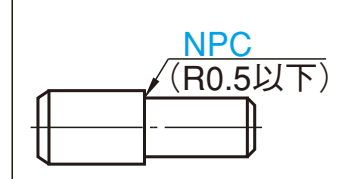
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	E	A	J	K	M	F	W	U	オプション
PSKB	SK	D15	P12	B10	L25	E2	A15					W8		

OP オプション

	導入部追加工	タップ穴追加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	首下R加工	P軸センター穴なし加工
オプション								
Code	GDC	MC	ZC	PFC	PSC	PVC	RC	PC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D 3.0~6.5: ℓ 1 / D 7.0~20.0: ℓ 2	タップ穴を追加します。MC=3·4·5·6·8·10·12（選択範囲）	溝加工を追加します。ZC=指定0.1mm単位 ZC≧P/2 D/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差変更を変更します。			研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。D−P≧2の場合に適用	P軸センター穴をつけずに加工します。P≧3.0の場合に適用 材質SCM415は に硬度がはいりません。
指定方法	GDCを型式末尾に追加（例）~−GDC	MCを型式末尾に追加（例）~−MC6	ZCを型式末尾に追加（例）~−ZC6.5	PFC·PSC·PVCを型式末尾に追加（例）~−PFC			RCを型式末尾に追加（例）~−RC	PCを型式末尾に追加（例）~−PC
@/1Code	200	1,000	500	500	400	200	400	800
適用商品	PSKB·PSKBP·PSKBH·PSKD·PSKDHのみ	全て	PSKB·PSKBP·PSKBH·PSKD·PSKDHのみ	全て			全て	全て

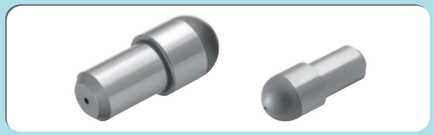
	ぼかしR加工	おねじ逃げ溝加工なし	P軸根元研磨逃げ加工なし
オプション			
Code	BKC	NC	NPC
オプション規格	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。Rサイズについては特に規定しません。	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。Rはほとんど付きません。最大でR0.5となります。
指定方法	BKCを型式末尾に追加（例）~−BKC	NCを型式末尾に追加（例）~−NC	NPCを型式末尾に追加（例）~−NPC
@/1Code	500	無料	700
適用商品	全て	PSKJ·PSKJHのみ	全て

LOCATING PINS —LARGE HEAD・SPHERICAL TYPE—

位置決めピン 大頭タイプ D≦P

—大頭・先端球面タイプ—

RoHS10

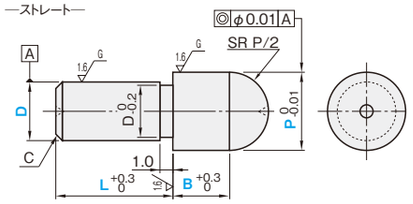


形状

ストレート

ナビCode	D公差
PQJA	m6
PQJAP	p6
PQJAH	h7

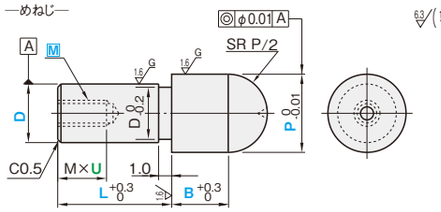
—ストレート—



めねじ

ナビCode	D公差
PQJC	g6
PQJCH	h7

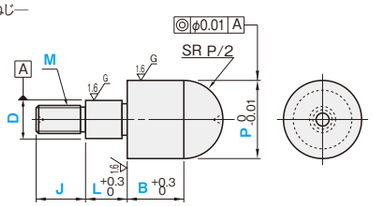
—めねじ—



おねじ

ナビCode	D公差
PQJE	g6
PQJEH	h7

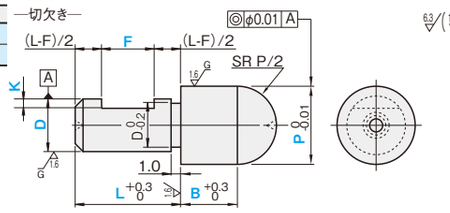
—おねじ—



切欠き

ナビCode	D公差
PQJF	g6
PQJFH	h7

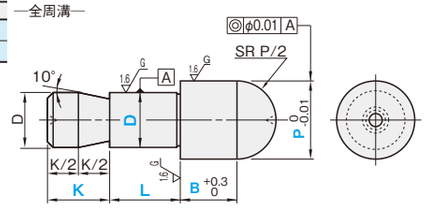
—切欠き—



全周溝

ナビCode	D公差
PQJG	g6
PQJGH	h7

—全周溝—



加工条件

ストレート

- C面詳細寸法

D	C
2.0～2.5	0.3
3.0～3.5	0.5
4.0～7.5	1
8.0～9.5	1.5
10.0～13.5	2
14.0～20.0	3

- D≦P≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2

めねじ

- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。
  オプションZC、SSC等、軸部カットがめねじ（下穴）部分に重なる場合はカット部底とめねじ（下穴）との肉厚も同様です。



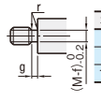
外径D	t（最小値）	
	生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5～13.0	1.5	2.0
13.5～20.0	2.0	3.0

- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。
  M=0の場合はUの指定は不要です。
- D≦P≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- D≧6
- M+2t≦D

下穴深さ詳細はCナビ参照

おねじ

- ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2

- D≧M
- D≦P≦D×2
- D≦L≦D×2
- B≦P×3
- M=3・4のときJ≦M×2
- M≧5のときJ≦M×3

- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

切欠き

- D≦P≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- 1≦F≦L/2
- K≦D/4

全周溝

- D≦K≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60～63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC～) 深度0.7～ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PQJA PQJAH PQJAP	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE	CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	1.0～20.0	1.50～40.00	2.0～100.0	2.0～40.0	–	–	–	–	–
PQJC PQJCH			6.0～20.0	6.00～40.00		3.0～40.0	–	–	0（穴なし） 3・4・5・6・8 10・12・16		1 1.5
PQJE PQJEH			3.0～20.0	3.00～40.00	2.0～100.0	3.0～40.0	J 最小長手参照	–	3・4・5・6・8 10・12・16	–	–
PQJF PQJFH			4.5～20.0	5.00～40.00	5.0～100.0	6.0～40.0	–	K	–	1≦F≦L/2	–
PQJG PQJGH			5.0～20.0	6.00～40.00	2.0～100.0	5.0～40.0	–	D≦K≦D×2	–	–	–

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5

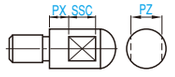
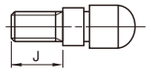
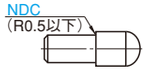
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	–	材質Code	–	D	–	P	–	B	–	L	–	J	–	K	–	M	–	F	–	U	–	オプション
PQJA	–	SK	–	D20	–	P40	–	B25	–	L35												

オプション

オプション	導入部追加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	首下R加工
Code	GDC	ZC	PFC	PSC	PVC	RC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 3.0～10.5 → ℓ: 1 D: 11.0～20.0 → ℓ: 2 ⊗D<3は適用不可	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm単位 D/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差変更を変更します。			研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 P−D≧2の場合に適用
指定方法	GDCを型式末尾に追加 （例）～−GDC	ZCを型式末尾に追加 （例）～−ZC6.5	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加 （例）～−PFC			RCを型式末尾に追加 （例）～−RC
@/1Code	200	650	500	400	200	400
適用商品	PQJA・PQJAP・PQJAH・PQJC・PQJCHのみ	PQJA・PQJAP・PQJAH・PQJC・PQJCHのみ	全て			全て

オプション	P軸スパナ掛二面幅	おねじ逃げ溝加工なし	D軸根元研磨逃げ加工なし
			
Code	SSC	NC	NDC
オプション規格	P軸にスパナ掛二面幅を加工します。 SSC=指定1mm単位 PZ=指定1mm単位 PX=指定1mm単位 PX ≧ 0 SSC≦20 2/3P≦PZ<P	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大でR0.5となります。
指定方法	SSCを型式末尾に追加 （例）～−SSC5−PX2−PZ5	NCを型式末尾に追加 （例）～−NC	NDCを型式末尾に追加 （例）～−NDC
@/1Code	500	無料	700
適用商品	全て	PQJE・PQJEHのみ	全て

LOCATING PINS —SMALL HEAD・SPHERICAL TYPE—

位置決めピン 小頭タイプ D≧P

—小頭・先端球面タイプ—

RoHS10

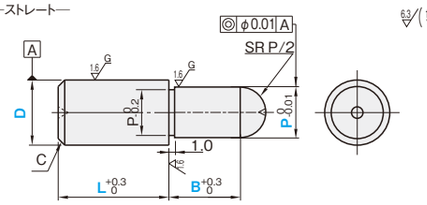


形状

ストレート

ナビCode	D公差
PQKA	m6
PQKAP	p6
PQKAH	h7

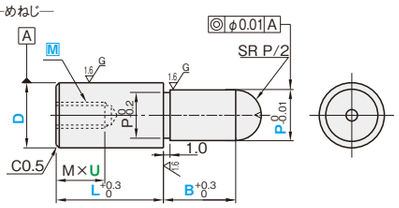
—ストレート—



めねじ

ナビCode	D公差
PQKC	g6
PQKCH	h7

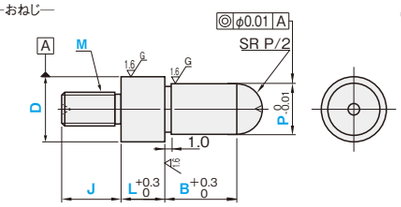
—めねじ—



おねじ

ナビCode	D公差
PQKE	g6
PQKEH	h7

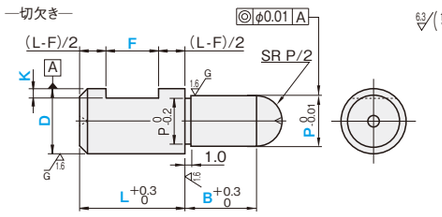
—おねじ—



切欠き

ナビCode	D公差
PQKF	g6
PQKFH	h7

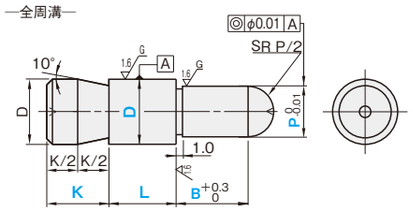
—切欠き—



全周溝

ナビCode	D公差
PQKG	g6
PQKGH	h7

—全周溝—



加工条件

C面詳細寸法

D	C
2.0~2.5	0.3
3.0~3.5	0.5
4.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3

D/4≦P≦D
B≦P×3
D≦L≦D×2

タップ穴と外径の肉厚不足に注意
軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。
オプションZC、SSC等、軸部カットがめねじ（下穴）部分に重なる場合はカット部底とめねじ（下穴）との肉厚も同様です。

外径D	t（最小値）	
	生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

下穴深さ詳細はCナビ参照

寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。
M=0の場合はUの指定は不要です。

D/4≦P≦D
B≦P×3
D≦L≦D×2
M+2t≦D

ねじの逃げ溝加工詳細

ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

D/4≦P≦D
D≦L≦D×2
B≦P×3
M≦D
M=3・4のときJ≦M×2
M≧5のときJ≦M×3

おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

D/4≦P≦D
B≦P×3
D≦L≦D×2
K≦D/4
1≦F≦L/2

D≦K≦D×2
B≦P×3
D≦L≦D×2
D/4≦P≦D

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60～63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC～) 深度0.7～ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PQKA PQKAH PQKAP	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE	CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	2.0～20.0	1.00～20.00	2.0～60.0	2.0～40.0	–	–	–	–	–
PQKC PQKCH			6.0～20.0	2.00～20.00			–	–	0（穴なし） 3・4・5・6・8 10・12・16		1 1.5
PQKE PQKEH			5.0～20.0	3.00～20.00	5.0～60.0	5.0～40.0	J 最小長手参照	–	3・4・5・6・8 10・12・16	–	–
PQKF PQKFH			5.0～20.0	5.00～20.00	5.0～60.0	5.0～40.0	–	K	–	1≦F≦L/2	–
PQKG PQKGH			5.0～20.0	3.00～20.00	5.0～60.0	5.0～40.0	–	D≦K≦D×2	–	–	–

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

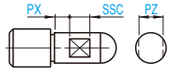
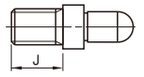
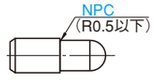
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	J	K	M	F	U	オプション
PQKA	SK	D15	P12	B10	L25						

オプション

オプション	導入部追加加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	首下R加工
Code	GDC	ZC	PFC	PSC	PVC	RC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 3.0～6.5 → ℓ=1; 7.0～20.0 → ℓ=2 ⊗D<3は適用不可	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm単位 ZC≧P/2 D/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差変更を変更します。			研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 D−P≧2の場合に適用
指定方法	GDCを型式末尾に追加 （例）～−GDC	ZCを型式末尾に追加 （例）～−ZC6.5	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加 （例）～−PFC			RCを型式末尾に追加 （例）～−RC
@/1Code	200	500	500	400	200	400
適用商品	PQKA・PQKAP・PQKAH・PQKC・PQKCHのみ	PQKA・PQKAP・PQKAH・PQKC・PQKCHのみ	全て			全て

オプション	P軸スパナ掛二面幅	おねじ逃げ溝加工なし	P軸根元研磨逃げ加工なし
			
Code	SSC	NC	NPC
オプション規格	P軸にスパナ掛二面幅を加工します。 SSC=指定1mm単位 PZ=指定1mm単位 PX=指定1mm単位 2/3P≦PZ<P SSC≦20	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大でR0.5となります。
指定方法	SSCを型式末尾に追加 （例）～−SSC5−PX2−PZ3	NCを型式末尾に追加 （例）～−NC	NPCを型式末尾に追加 （例）～−NPC
@/1Code	500	無料	700
適用商品	全て	PQKE・PQKEHのみ	全て

LOCATING PINS —LARGE HEAD·SPHERICAL TYPE WITH DIAMOND SHAPE—

位置決めピン　大頭タイプ　D≦P

—大頭·先端球面ダイヤタイプ—

RoHS10

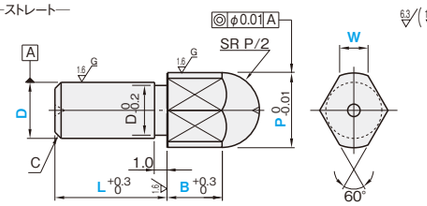


形　状

ストレート

ナビCode	D公差
PQJB	m6
PQJBP	p6
PQJBH	h7

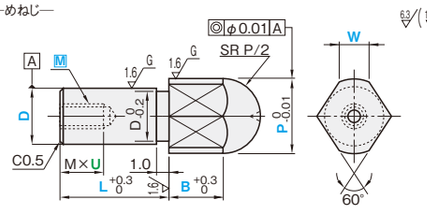
—ストレート—



めねじ

ナビCode	D公差
PQJD	g6
PQJDH	h7

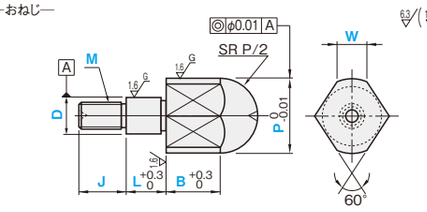
—めねじ—



おねじ

ナビCode	D公差
PQJJ	g6
PQJJH	h7

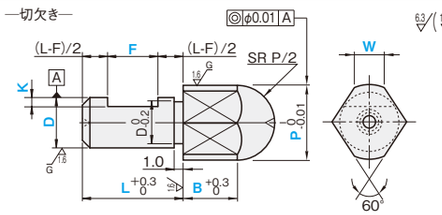
—おねじ—



切欠き

ナビCode	D公差
PQJK	g6
PQJKH	h7

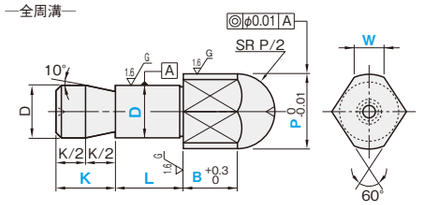
—切欠き—



全周溝

ナビCode	D公差
PQJL	g6
PQJLH	h7

—全周溝—



加工条件

ストレート

- C面詳細寸法

D	C
2.0~2.5	0.3
3.0~3.5	0.5
4.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3

- D≦P≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- P/4≦W<P

めねじ

- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。
  オプションZC利用時、軸部カットがめねじ(下穴)部分に重なる場合はカット部底とめねじ(下穴)との肉厚も同様です。

外径D	t(最小値) 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

- 下穴深さ詳細はCナビ参照

- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。
  M=0の場合はUの指定は不要です。
- D≦P≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- D≧6
- P/4≦W<P
- M+2t≦D

おねじ

- ねじの逃げ溝加工詳細

ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

- D≧M
- D≦P≦D×2
- D≦L≦D×2
- B≦P×3
- M=3·4のときJ≦M×2
- M≧5のときJ≦M×3
- P/4≦W<P

切欠き

- D≦P≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- 1≦F≦L/2
- K≦D/4
- P/4≦W<P

全周溝

- D≦K≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- P/4≦W<P

材質·処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	指定0.1mm単位 W	選択 U
PQJB PQJBH PQJBP	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	2.0~20.0	2.00~40.00	2.0~100.0	2.0~40.0	–	–	–	–	P/4≦W<P	–
PQJD PQJDH		6.0~20.0	6.00~40.00			–	–	0（穴なし） 3·4·5·6·8 10·12·16			1 1.5
PQJJ PQJJH		3.0~20.0	3.00~40.00	2.0~100.0	3.0~40.0	J 最小長手参照	–	3·4·5·6·8 10·12·16	–		–
PQJK PQJKH		4.5~20.0	6.00~40.00	10.0~100.0	6.0~40.0	–	K	–	1≦F≦L/2		–
PQJL PQJLH		5.0~20.0	6.00~40.00	2.0~100.0	5.0~40.0	–	D≦K≦D×2	–	–		–

加工仕様

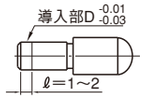
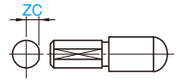
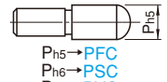
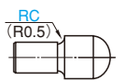
- 指示なき面取りはC0.2~0.5

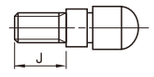
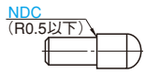
- 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	–	材質Code	–	D	–	P	–	B	–	L	–	J	–	K	–	M	–	F	–	W	–	U	–	オプション
PQJB	–	SK	–	D20	–	P40	–	B25	–	L35										W15				

オプション

オプション	導入部追加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	首下R加工
						
Code	GDC	ZC	PFC	PSC	PVC	RC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 3.0~10.5 → ℓ: 1 D: 11.0~20.0 → ℓ: 2 ⊗D<3は適用不可	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm単位 D/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差変更を変更します。			研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 P−D≧2の場合に適用
指定方法	GDCを型式末尾に追加 （例）～−GDC	ZCを型式末尾に追加 （例）～−ZC6.5	PFC·PSC·PVCを型式末尾に追加 （例）～−PFC			RCを型式末尾に追加 （例）～−RC
@/1Code	200	650	500	400	200	400
適用商品	PQJB·PQJBP·PQJBH·PQJD·PQJDHのみ	PQJB·PQJBP·PQJBH·PQJD·PQJDHのみ	全て			全て

オプション	おねじ逃げ溝加工なし	D軸根元研磨逃げ加工なし
		
Code	NC	NDC
オプション規格	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 Jナビには不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大でR0.5となります。
指定方法	NCを型式末尾に追加 （例）～−NC	NDCを型式末尾に追加 （例）～−NDC
@/1Code	無料	700
適用商品	PQJJ·PQJJHのみ	全て

LOCATING PINS −SMALL HEAD･SPHERICAL TYPE WITH DIAMOND SHAPE−

位置決めピン 小頭タイプ D≧P

−小頭･先端球面ダイヤタイプ−

RoHS10

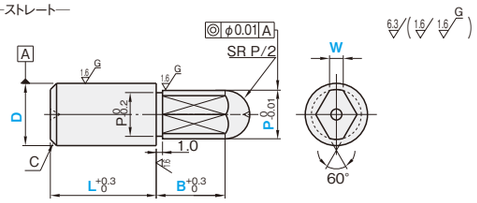


形状

ストレート

ナビCode	D公差
PQKB	m6
PQKBP	p6
PQKBH	h7

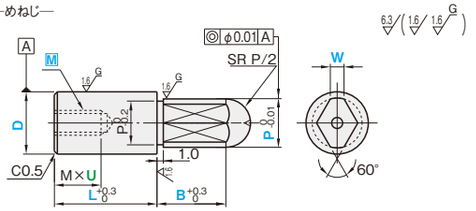
−ストレート−



めねじ

ナビCode	D公差
PQKD	g6
PQKDH	h7

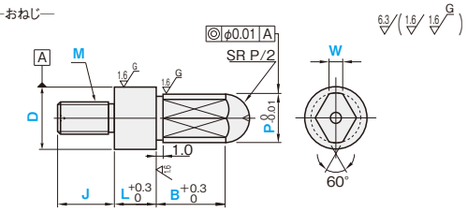
−めねじ−



おねじ

ナビCode	D公差
PQKJ	g6
PQKJH	h7

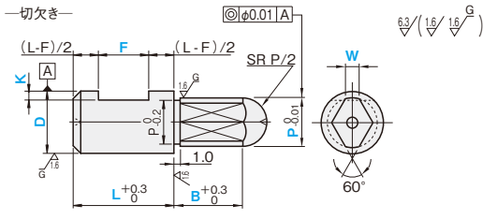
−おねじ−



切欠き

ナビCode	D公差
PQKK	g6
PQKKH	h7

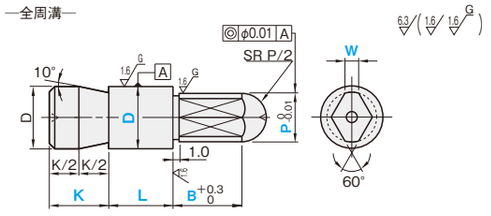
−切欠き−



全周溝

ナビCode	D公差
PQKL	g6
PQKLH	h7

−全周溝−



加工条件

ストレート

- C面詳細寸法

D	C
3.5	0.5
4.0〜7.5	1
8.0〜9.5	1.5
10.0〜13.5	2
14.0〜20.0	3

- D/4≦P≦D
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- P/4≦W<P

めねじ

- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。
  オプションZC利用時、軸部カットがめねじ（下穴）部分に重なる場合はカット部底とめねじ(下穴)との肉厚も同様です。



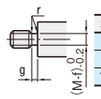
外径D	t(最小値) 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5〜13.0	1.5	2.0
13.5〜20.0	2.0	3.0

- 下穴深さ詳細はCナビ参照

- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。
  M=0の場合はUの指定は不要です。
- D/4≦P≦D
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- P/4≦W<P
- M+2t≦D

おねじ

- ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3〜5	1.2	0.3	0.9
6〜10	2.5	0.6	1.7
12〜16	3	1.0	2.2

- D≦L≦D×2
- B≦P×3
- D≧M
- M=3･4のときJ≦M×2
  M≧5のときJ≦M×3
- P/4≦W<P
- D/4≦P≦D

- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

切欠き

- D/4≦P≦D
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- K≦D/4
- 1≦F≦L/2
- P/4≦W<P

全周溝

- D≦K≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- D/4≦P≦D
- P/4≦W<P

材質･処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60〜63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35〜40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC〜) 深度0.7〜 おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50〜55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	指定0.1mm単位 W	選択 U
PQKB PQKBH PQKBP	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE	CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	3.5〜20.0	2.00〜20.00	2.0〜60.0	3.0〜40.0	−	−	−	−	P/4≦W<P	−
PQKD PQKDH			6.0〜20.0	2.00〜20.00			−	−	0(穴なし) 3･4･5･6･8 10･12･16			1 1.5
PQKJ PQKJH			5.0〜20.0	3.00〜20.00	5.0〜60.0	4.0〜40.0	J 最小長手参照	−	3･4･5･6･8 10･12･16	−		−
PQKK PQKKH			5.0〜20.0	5.00〜20.00	5.0〜60.0	5.0〜40.0	−	K	−	1≦F≦L/2		−
PQKL PQKLH			5.0〜20.0	2.00〜20.00	5.0〜60.0	5.0〜40.0	−	D≦K≦D×2	−	−		−

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2〜0.5

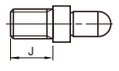
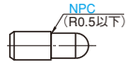
- 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	−	材質Code	−	D	−	P	−	B	−	L	−	J	−	K	−	M	−	F	−	W	−	U	−	オプション
PQKB	−	SK	−	D20	−	P12	−	B25	−	L35									−	W8				

OP オプション

オプション	導入部追加加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	首下R加工
Code	GDC	ZC	PFC	PSC	PVC	RC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 3.5〜6.5 → ℓ: 1 D: 7.0〜20.0 → ℓ: 2	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm D/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差を変更します。			研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 D−P≧2の場合に適用
指定方法	GDCを型式末尾に追加 （例）〜−GDC	ZCを型式末尾に追加 （例）〜−ZC6.5	PFC･PSC･PVCを型式末尾に追加 （例）〜−PFC			RCを型式末尾に追加 （例）〜−RC
@/1Code	200	500	500	400	200	400
適用商品	PQKB･PQKBP･PQKBH･PQKD･PQKDHのみ	PQKB･PQKBP･PQKBH･PQKD･PQKDHのみ	全て			全て

オプション	おねじ逃げ溝加工なし	P軸根元研磨逃げ加工なし
		
Code	NC	NPC
オプション規格	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大でR0.5となります。
指定方法	NCを型式末尾に追加 （例）〜−NC	NPCを型式末尾に追加 （例）〜−NPC
@/1Code	無料	700
適用商品	PQKJ･PQKJHのみ	全て

LOCATING PINS —LARGE HEAD・TAPER ROUND TYPE—

位置決めピン 大頭タイプ D≦P

—大頭・先端テーパRタイプ—

RoHS10

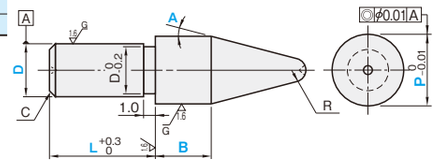


形状

ストレート

ナビCode	D公差
PLCA	m6
PLCAP	p6
PLCAH	h7

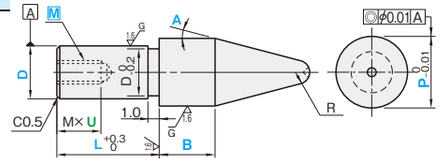
—ストレート—



めねじ

ナビCode	D公差
PLCB	g6
PLCBH	h7

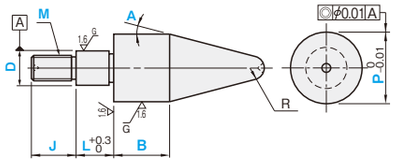
—めねじ—



おねじ

ナビCode	D公差
PLCC	g6
PLCCH	h7

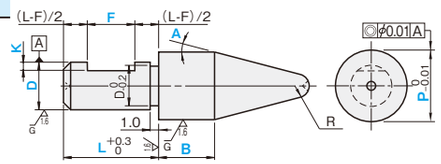
—おねじ—



切欠き

ナビCode	D公差
PLCD	g6
PLCDH	h7

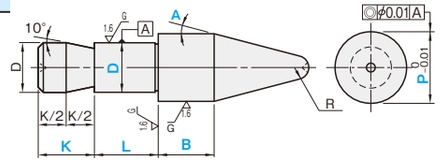
—切欠き—



全周溝

ナビCode	D公差
PLCE	g6
PLCEH	h7

—全周溝—



加工条件

ストレート

- C面詳細寸法

D	C
4.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3

- D+2≦P≦D×3
- B≦P×4
- L≦D×2

めねじ

- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、
  最小値を確保してください。
  オプションZC、SSC等、軸部カットがめねじ（下穴）部分に重なる場合はカット部底とめねじ（下穴）との肉厚も同様です。

外径D	t（最小値）	
	生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。
  M=0の場合はUの指定は不要です。
- D+2≦P≦D×3
- B≦P×4
- L≦D×2
- M+2t≦D

下穴深さ詳細はCナビ参照

おねじ

- ねじの逃げ溝加工詳細

ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

- D+2≦P≦D×3
- B≦P×4
- L≦D×2
- M≦D
- M=3・4のときJ≦M×2
- M≧5のときJ≦M×3

- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

切欠き

- D+2≦P≦D×3
- B≦P×4
- L≦D×2
- K≦D/4
- 1≦F≦L/2

全周溝

- D+2≦P≦D×3
- B≦P×4
- L≦D×2
- D≦K≦D×2

材質・処理/通常出荷日

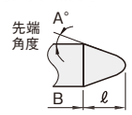
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PLCA PLCAH PLCAP	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE	CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	4.0 ~ 20.0	6.00 ~ 32.00	4.0 ~ 30.0	5.0 ~ 40.0	15° 30° 45° 60°	—	—	—	—	—
PLCB PLCBH			6.0 ~ 20.0	8.00 ~ 32.00				—	—	0（穴なし） 3・4・5・6・8 10・12・16		1 1.5
PLCC PLCCH			4.0 ~ 20.0	6.00 ~ 32.00	4.0 ~ 30.0	5.0 ~ 40.0		J 最小長手参照	—	3・4・5 6・8・10 12・16	—	—
PLCD PLCDH			5.0 ~ 20.0	7.00 ~ 32.00	4.0 ~ 30.0	5.0 ~ 40.0		—	K	—	1≦F≦L/2	—
PLCE PLCEH			4.0 ~ 20.0	6.00 ~ 32.00	4.0 ~ 30.0	5.0 ~ 40.0		—	D≦K≦D×2	—	—	—

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2~0.5
- テーパR形状の先端長さは右表を参考にしてください。
  ℓ=P/2÷tanA°+R −（R÷sinA°）



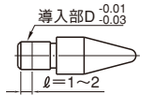
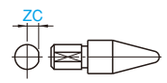
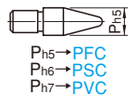
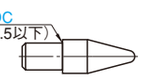
P寸	R	ℓ寸長さ A角度15°	A角度30°	A角度45°	A角度60°
6.00 ~ 7.00	1	6.49 ~ 10.20	3.34 ~ 5.06	2.09 ~ 3.09	1.29 ~ 1.87
7.01 ~ 10.00	2	7.35 ~ 12.93	4.07 ~ 6.66	2.68 ~ 4.17	1.71 ~ 2.58
10.01 ~ 12.00	2	12.95 ~ 16.66	6.67 ~ 8.39	4.18 ~ 5.17	2.58 ~ 3.15
12.01 ~ 14.00	3	13.82 ~ 17.53	7.40 ~ 9.12	4.76 ~ 5.76	3.00 ~ 4.15
14.01 ~ 16.00	3	17.55 ~ 21.27	9.13 ~ 10.86	5.76 ~ 6.76	3.00 ~ 3.58
16.01 ~ 18.00	4	18.42 ~ 22.13	9.87 ~ 11.59	6.35 ~ 7.34	3.43 ~ 4.58
18.01 ~ 20.00	4	22.15 ~ 25.87	11.60 ~ 13.32	7.35 ~ 8.34	4.58 ~ 5.15
20.01 ~ 24.00	5	23.19 ~ 30.47	12.41 ~ 15.78	7.98 ~ 9.93	5.03 ~ 6.15
24.01 ~ 28.00	6	27.62 ~ 35.07	14.79 ~ 18.25	9.52 ~ 11.51	6.00 ~ 7.15
28.01 ~ 32.00	7	32.22 ~ 39.67	17.26 ~ 20.71	11.11 ~ 13.10	7.00 ~ 8.15

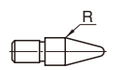
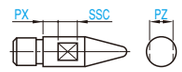
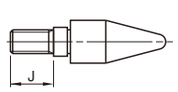
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビ Code	–	材質 Code	–	D	–	P	–	B	–	L	–	A	–	J	–	K	–	M	–	F	–	U	–	オプション
PLCA	–	SK	–	D20	–	P30	–	B25	–	L35	–	A30												

OP オプション

	導入部追加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	D軸根元研磨逃げ加工なし
オプション						
Code	GDC	ZC	PFC	PSC	PVC	NDC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 4.0~10.5 → ℓ: 1 D: 11.0~20.0 → ℓ: 2	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm単位 D/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差を変更します。			D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。 最大で0.5となります。
指定方法	GDCを型式末尾に追加 （例）~−GDC	ZCを型式末尾に追加 （例）~−ZC6.5	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加 （例）~−PFC			NDCを型式末尾に追加 （例）~−NDC
@/1Code	200	650	500	400	200	700
適用商品	PLCA・PLCAP・PLCAH・PLCB・PLCBHのみ	PLCA・PLCAP・PLCAH・PLCB・PLCBHのみ	全て			全て

	ぼかしR加工	P軸スパナ掛二面幅	おねじ逃げ溝加工なし
オプション			
Code	BKC	SSC	NC
オプション規格	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 Rサイズについては特に規定しません。	P軸にスパナ掛二面幅を加工します。 SSC=指定1mm単位 PZ=指定1mm単位 PX=指定1mm単位 PX≧0 SSC≦20 2/3P≦PZ<P	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。
指定方法	BKCを型式末尾に追加 （例）~−BKC	SSCを型式末尾に追加 （例）~−SSC5−PX2−PZ3	NCを型式末尾に追加 （例）~−NC
@/1Code	500	500	無料
適用商品	全て	全て	PLCC・PLCCHのみ

LOCATING PINS —SMALL HEAD・TAPER ROUND TYPE—

位置決めピン 小頭タイプ D≧P

—小頭・先端テーパRタイプ—

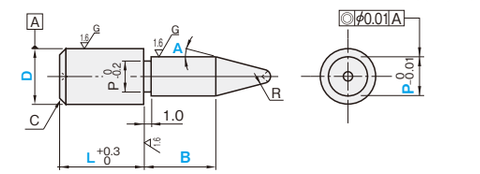
RoHS10



ストレート

ナビCode	D公差
PLGA	m6
PLGAP	p6
PLGAH	h7

—ストレート—



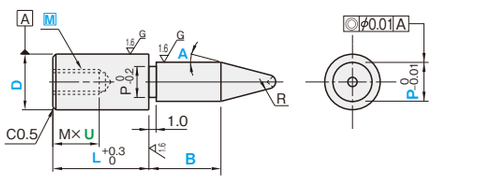
D	C
5.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3

- C面詳細寸法
- B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D/4≦P≦D

めねじ

ナビCode	D公差
PLGB	g6
PLGBH	h7

—めねじ—



外径D	t(最小値) 生材	t(最小値) 焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

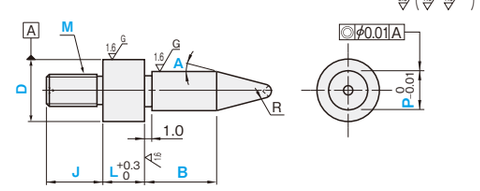
- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、
  最小値を確保してください。
  オプションZC、SSC等、軸部カットがめねじ（下穴）部分に重なる場合はカット部底とめねじ（下穴）との肉厚も同様です。
- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。
  M=0の場合はUの指定は不要です。
- B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D/4≦P≦D
- M+2t≦D

下穴深さ詳細はCナビ参照

おねじ

ナビCode	D公差
PLGC	g6
PLGCH	h7

—おねじ—



ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

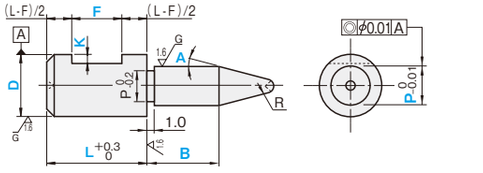
- ねじの逃げ溝加工詳細
- D≧M
- B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D/4≦P≦D
- M=3・4のとき J≦M×2
  M≧5のとき J≦M×3
- おねじの最小長手は下表のJ寸最小寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

切欠き

ナビCode	D公差
PLGD	g6
PLGDH	h7

—切欠き—

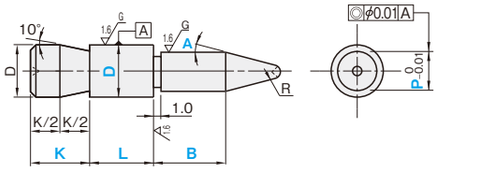


- B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D/4≦P≦D
- K≦D/4
- 1≦F≦L/2

全周溝

ナビCode	D公差
PLGE	g6
PLGEH	h7

—全周溝—



- D≦K≦D×2
- B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D/4≦P≦D

材質・処理/通常出荷日

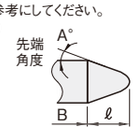
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PLGA PLGAH PLGAP	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	5.0 ~ 20.0	3.00 ~ 20.00	5.0 ~ 30.0	5.0 ~ 40.0	15° 30° 45° 60°	–	–	–	–	–
PLGB PLGBH		6.0 ~ 20.0	3.00 ~ 20.00		7.0 ~ 40.0		–	–	0（穴なし） 3・4・5・6・8 10・12・16		1 1.5
PLGC PLGCH		5.0 ~ 20.0		5.0 ~ 30.0	5.0 ~ 40.0		J 最小長手参照	–	3・4・5 6・8・10 12・16	–	–
PLGD PLGDH		5.0 ~ 20.0	5.00 ~ 20.00	5.0 ~ 30.0	5.0 ~ 40.0		–	K	–	1≦F≦L/2	–
PLGE PLGEH		5.0 ~ 20.0	3.00 ~ 20.00	5.0 ~ 30.0	5.0 ~ 40.0		–	D≦K≦D×2	–	–	–

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2~0.5
- テーパR形状の先端長さは右表を参考にしてください。
  ℓ=P/2÷tanA°+R − (R÷sinA°)



P寸	R	ℓ寸長さ A角度15°	A角度30°	A角度45°	A角度60°
3.00 ~ 5.00	1	2.73 ~ 6.47	1.60 ~ 3.33	1.09 ~ 2.09	0.71 ~ 1.29
5.01 ~ 7.00	1	6.49 ~ 10.20	3.34 ~ 5.06	2.09 ~ 3.09	1.29 ~ 1.87
7.01 ~ 10.00	2	7.35 ~ 12.93	4.07 ~ 6.66	2.68 ~ 4.17	1.71 ~ 2.58
10.01 ~ 12.00	2	12.95 ~ 16.66	6.67 ~ 8.39	4.18 ~ 5.17	2.58 ~ 3.15
12.01 ~ 14.00	3	13.82 ~ 17.53	7.40 ~ 9.12	4.76 ~ 5.76	3.00 ~ 4.15
14.01 ~ 16.00	3	17.55 ~ 21.27	9.13 ~ 10.86	5.76 ~ 6.76	3.00 ~ 3.58
16.01 ~ 18.00	4	18.42 ~ 22.13	9.87 ~ 11.59	6.35 ~ 7.34	3.43 ~ 4.58
18.01 ~ 20.00	4	22.15 ~ 25.87	11.60 ~ 13.32	7.35 ~ 8.34	4.58 ~ 5.15

共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビ Code	材質 Code	D	P	B	L	A	J	K	M	F	U	オプション
PLGA	SK	D20	P10	B20	L35	A30						

OP オプション

	導入部追加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	おねじ逃げ溝加工なし
オプション	導入部D -0.01 -0.03 ℓ=1~2	ZC	Ph5→PFC Ph6→PSC Ph7→PVC			J
Code	GDC	ZC	PFC	PSC	PVC	NC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D 5.0~6.5 ℓ 1 / 7.0~20.0 ℓ 2	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm単位 D/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差を変更します。			おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 Jナビには不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。
指定方法	GDCを型式末尾に追加 （例）~−GDC	ZCを型式末尾に追加 （例）~−ZC6.5	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加 （例）~−PFC			NCを型式末尾に追加 （例）~−NC
@/1Code	200	500	500	400	200	無料
適用商品	PLGA・PLGAP・PLGAH・PLGB・PLGBHのみ	PLGA・PLGAP・PLGAH・PLGB・PLGBHのみ	全て			PLGC・PLGCHのみ

	P軸スパナ掛二面幅	P軸根元研磨逃げ加工なし	ぼかしR加工
オプション	PX SSC PZ	NPC (R0.5以下)	R
Code	SSC	NPC	BKC
オプション規格	P軸にスパナ掛二面幅を加工します。 SSC=指定1mm単位 PZ=指定1mm単位 PX=指定1mm単位 SSC≦20 2/3P≦PZ<P	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。 最大でR0.5となります。	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 Rサイズについては特に規定しません。
指定方法	SSCを型式末尾に追加 （例）~−SSC5−PX2−PZ3	NPCを型式末尾に追加 （例）~−NPC	BKCを型式末尾に追加 （例）~−BKC
@/1Code	500	700	500
適用商品	全て	全て	全て

LOCATING PINS −LARGE HEAD･TAPER ROUND TYPE WITH DIAMOND SHAPE−

位置決めピン 大頭タイプ D≦P
−大頭･先端テーパRダイヤタイプ−

RoHS10

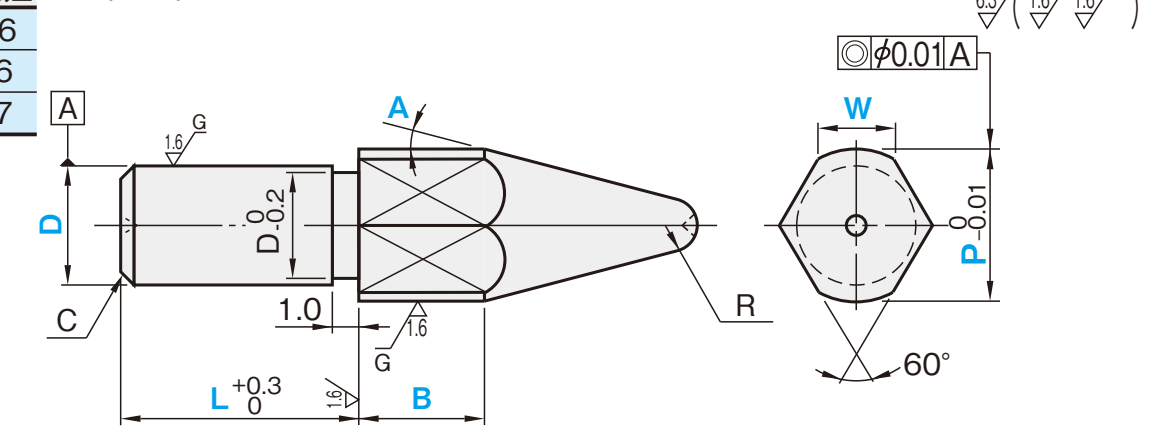


	形状	加工条件
ストレート	ナビCode / D公差: PLCF m6, PLCFP p6, PLCFH h7 —ストレート—	C面詳細寸法 (table below); D+2≦P≦D×3; B≦P×4; L≦D×2; P/4≦W<P
めねじ	ナビCode / D公差: PLCG g6, PLCGH h7 —めねじ—	see notes below
おねじ	ナビCode / D公差: PLCJ g6, PLCJH h7 —おねじ—	see notes below
切欠き	ナビCode / D公差: PLCK g6, PLCKH h7 —切欠き—	D+2≦P≦D×3; B≦P×4; L≦D×2; K≦D/4; 1≦F≦L/2; P/4≦W<P
全周溝	ナビCode / D公差: PLCL g6, PLCLH h7 —全周溝—	D+2≦P≦D×3; B≦P×4; L≦D×2; P/4≦W<P; D≦K≦D×2

ストレート

ナビCode	D公差
PLCF	m6
PLCFP	p6
PLCFH	h7

—ストレート—



C面詳細寸法

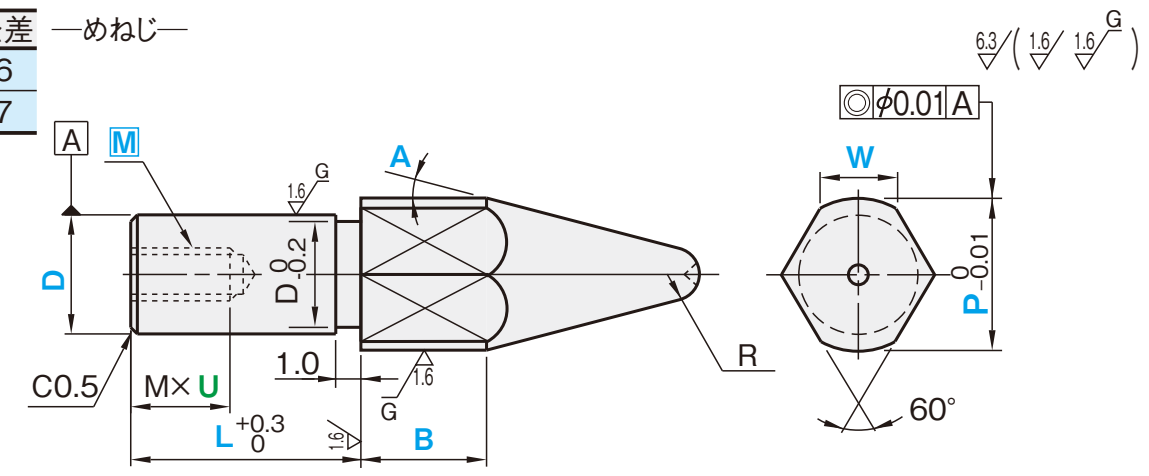
D	C
4.0～7.5	1
8.0～9.5	1.5
10.0～13.5	2
14.0～20.0	3

- D+2≦P≦D×3
- B≦P×4
- L≦D×2
- P/4≦W<P

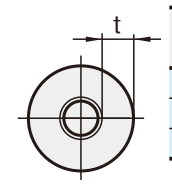
めねじ

ナビCode	D公差
PLCG	g6
PLCGH	h7

—めねじ—



- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。
  オプションZC等、軸部カットがめねじ(下穴)部分に重なる場合はカット部底とめねじ(下穴)との肉厚も同様です。



外径D	t(最小値) 生材	t(最小値) 焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

- M+2t≦D

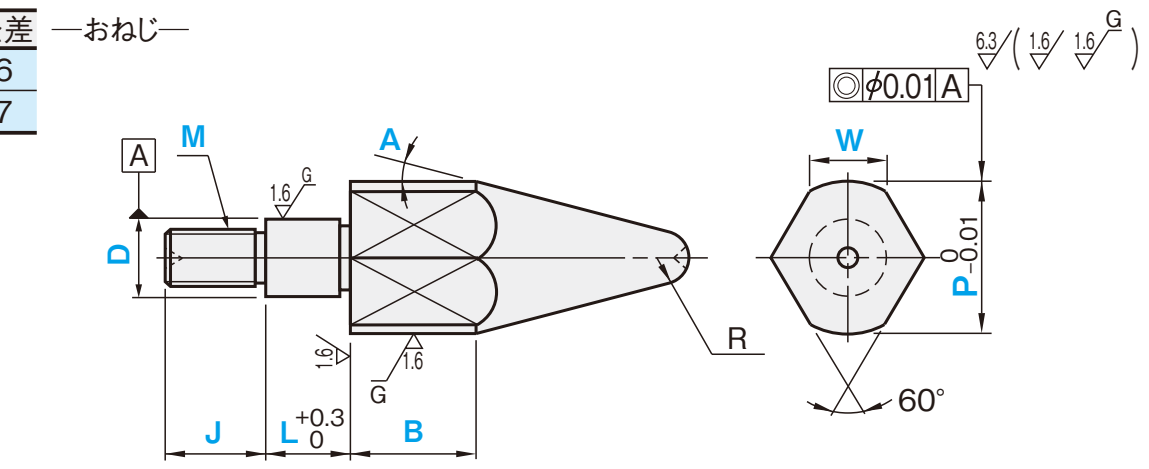
下穴深さ詳細はCナビ参照

- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。
  M=0の場合はUの指定は不要です。
- D+2≦P≦D×3
- B≦P×4
- L≦D×2
- P/4≦W<P

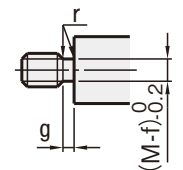
おねじ

ナビCode	D公差
PLCJ	g6
PLCJH	h7

—おねじ—



- ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

- D+2≦P≦D×3
- B≦P×4
- L≦D×2
- M≦D
- P/4≦W<P

- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

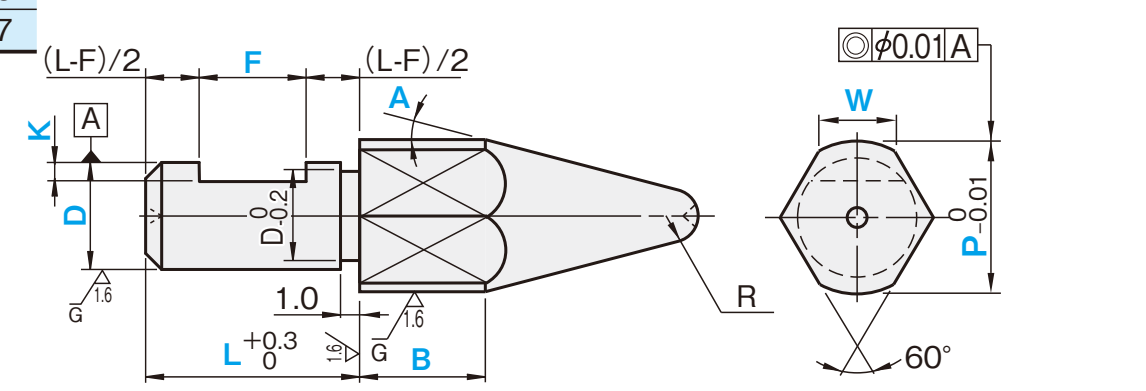
並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

- M=3･4のときJ≦M×2
- M≧5のときJ≦M×3

切欠き

ナビCode	D公差
PLCK	g6
PLCKH	h7

—切欠き—

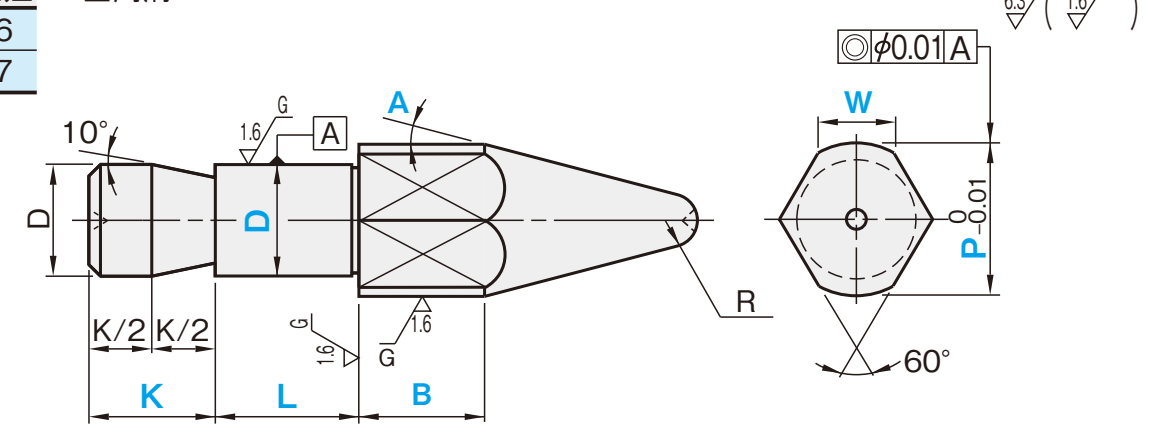


- D+2≦P≦D×3
- B≦P×4
- L≦D×2
- K≦D/4
- 1≦F≦L/2
- P/4≦W<P

全周溝

ナビCode	D公差
PLCL	g6
PLCLH	h7

—全周溝—



- D+2≦P≦D×3
- B≦P×4
- L≦D×2
- P/4≦W<P
- D≦K≦D×2

MS 材質･処理/通常出荷日

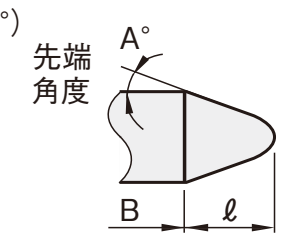
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60～63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC～) 深度0.7～ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	指定0.1mm単位 W	選択 U
PLCF PLCFP PLCFH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	4.0～20.0	6.00～32.00	4.0～30.0	5.0～40.0	15° 30° 45° 60°	−	−	−	−	P/4≦W<P	−
PLCG PLCGH		6.0～20.0	8.00～32.00				−	−	0(穴なし) 3･4･5･6･8 10･12･16			1 1.5
PLCJ PLCJH		4.0～20.0	6.00～32.00	4.0～30.0	5.0～40.0		J 最小長手参照	−	3･4･5･6･8 10･12･16	−		−
PLCK PLCKH		5.0～20.0	7.00～32.00	4.0～30.0	5.0～40.0		−	K	−	1≦F≦L/2		−
PLCL PLCLH		4.0～20.0	6.00～32.00	4.0～30.0	5.0～40.0		−	D≦K≦D×2	−	−		−

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- テーパR形状の先端長さは右表を参考にしてください。
  ℓ=P/2÷tanA°+R −(R÷sinA°)



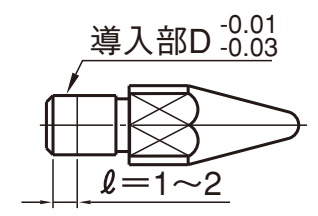
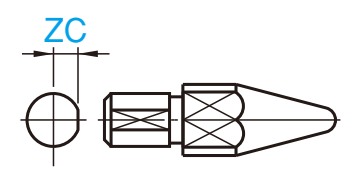
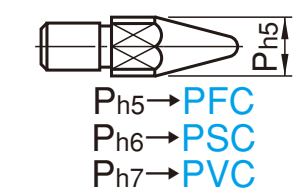
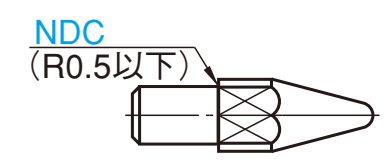
P寸	R	ℓ寸長さ A角度15°	A角度30°	A角度45°	A角度60°
6.00～7.00	1	6.49～10.20	3.34～5.06	2.09～3.09	1.29～1.87
7.01～10.00	2	7.35～12.93	4.07～6.66	2.68～4.17	1.71～2.58
10.01～12.00	2	12.95～16.66	6.67～8.39	4.18～5.17	2.58～3.15
12.01～14.00	3	13.82～17.53	7.40～9.12	4.76～5.76	3.00～4.15
14.01～16.00	3	17.55～21.27	9.13～10.86	5.76～6.76	3.00～3.58
16.01～18.00	4	18.42～22.13	9.87～11.59	6.35～7.34	3.43～4.58
18.01～20.00	4	22.15～25.87	11.60～13.32	7.35～8.34	4.58～5.15
20.01～24.00	5	23.19～30.47	12.41～15.78	7.98～9.93	5.03～6.15
24.01～28.00	6	27.62～35.07	14.79～18.25	9.52～11.51	6.00～7.15
28.01～32.00	7	32.22～39.67	17.26～20.71	11.11～13.10	7.00～8.15

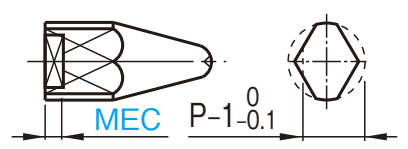
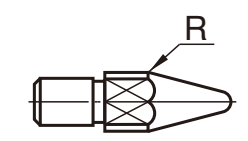
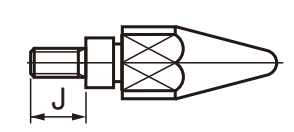
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	−	材質Code	−	D	−	P	−	B	−	L	−	A	−	J	−	K	−	M	−	F	−	W	−	U	−	オプション
PLCF	−	SK	−	D20	−	P30	−	B25	−	L35	−	A30							−	W15						

OP オプション

オプション	導入部追加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	D軸根元研磨逃げ加工なし
オプション						
Code	GDC	ZC	PFC	PSC	PVC	NDC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 (D 4.0～10.5: ℓ 1; D 11.0～20.0: ℓ 2)	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm単位 D/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差を変更します。			D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんどつきません。最大で0.5となります。
指定方法	GDCを型式末尾に追加 (例)～−GDC	ZCを型式末尾に追加 (例)～−ZC6.5	PFC･PSC･PVCを型式末尾に追加 (例)～−PFC			NDCを型式末尾に追加 (例)～−NDC
@/1Code	200	650	500	400	200	700
適用商品	PLCF･PLCFP･PLCFH･PLCG･PLCGHのみ	PLCF･PLCFP･PLCFH･PLCG･PLCGHのみ	全て			全て

オプション	廻り止め加工	ぼかしR加工	おねじ逃げ溝加工なし
オプション			
Code	MEC	BKC	NC
オプション規格	P軸に廻り止め加工をします。 MEC=指定0.5mm単位 MEC≧2.0 MEC≦B	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 Rサイズについては特に規定しません。	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。
指定方法	MECを型式末尾に追加 (例)～−MEC3.5	BKCを型式末尾に追加 (例)～−BKC	NCを型式末尾に追加 (例)～−NC
@/1Code	300	500	無料
適用商品	全て	全て	PLCJ･PLCJHのみ

LOCATING PINS —SMALL HEAD・TAPER ROUND TYPE—

位置決めピン 小頭タイプ D≧P

—小頭・先端テーパRダイヤタイプ—

RoHS10



	形状	加工条件
ストレート	ナビCode D公差 PLGF m6 PLGFP p6 PLGFH h7 —ストレート—	C面詳細寸法 D / C 5.0～7.5 / 1 8.0～9.5 / 1.5 10.0～13.5 / 2 14.0～20.0 / 3 B≦P×2 D≦L≦D×2 D/4≦P≦D P/4≦W<P
めねじ	ナビCode D公差 PLGG g6 PLGGH h7 —めねじ—	タップ穴と外径の肉厚不足に注意 軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。 オプションZC等、軸部カットがめねじ(下穴)部分に重なる場合はカット部底とめねじ(下穴)との肉厚も同様です。 外径D / t(最小値) 生材 / 焼入品 8.0以下 / 1.0 / 1.5 8.5~13.0 / 1.5 / 2.0 13.5~20.0 / 2.0 / 3.0 M+2t≦D 下穴深さ詳細はCナビ参照 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。 M=0の場合はUの指定は不要です。 B≦P×2 D≦L≦D×2 D/4≦P≦D P/4≦W<P
おねじ	ナビCode D公差 PLGJ g6 PLGJH h7 —おねじ—	ねじの逃げ溝加工詳細 ねじ径 / g / r / f 3~5 / 1.2 / 0.3 / 0.9 6~10 / 2.5 / 0.6 / 1.7 12~16 / 3 / 1.0 / 2.2 おねじの最小長手は下表のJ寸最小寸法となります。 並目(M) / M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12 / M16 ピッチ / 0.5 / 0.7 / 0.8 / 1.0 / 1.25 / 1.5 / 1.75 / 2.0 J寸最小 / 3 / 4 / 4 / 6 / 7 / 7 / 9 / 9 M=3・4のときJ≦M×2 M≧5のときJ≦M×3 D≧M B≦P×2 D≦L≦D×2 D/4≦P≦D P/4≦W<P
切欠き	ナビCode D公差 PLGK g6 PLGKH h7 —切欠き—	B≦P×2 D≦L≦D×2 D/4≦P≦D K≦D/4 1≦F≦L/2 P/4≦W<P
全周溝	ナビCode D公差 PLGL g6 PLGLH h7 —全周溝—	D≦K≦D×2 B≦P×2 D≦L≦D×2 D/4≦P≦D P/4≦W<P

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60～63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC～) 深度0.7～ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	指定0.1mm単位 W	選択 U
PLGF PLGFP PLGFH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	5.0～20.0	3.00～20.00	5.0～30.0	5.0～40.0	15° 30° 45° 60°	—	—	—	—	P/4≦W<P	—
PLGG PLGGH		6.0～20.0			7.0～40.0		—	—	0(穴なし) 3・4・5・6・8 10・12・16			1 1.5
PLGJ PLGJH		5.0～20.0		5.0～30.0	5.0～40.0		J 最小長手参照	—	3・4・5・6・8 10・12・16	—		—
PLGK PLGKH		5.0～20.0	5.00～20.00	5.0～30.0	5.0～40.0		—	K	—	1≦F≦L/2		—
PLGL PLGLH		5.0～20.0	3.00～20.00	5.0～30.0	5.0～40.0		—	D≦K≦D×2	—	—		—

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

テーパR形状の先端長さは右表を参考にしてください。
ℓ=P/2÷tanA°+R −（R÷sinA°）

先端角度



P寸	R	ℓ寸長さ A角度15°	A角度30°	A角度45°	A角度60°
3.00～5.00	1	2.73～6.47	1.60～3.33	1.09～2.09	0.71～1.29
5.01～7.00	1	6.49～10.20	3.34～5.06	2.09～3.09	1.29～1.87
7.01～10.00	2	7.35～12.93	4.07～6.66	2.68～4.17	1.71～2.58
10.01～12.00	2	12.95～16.66	6.67～8.39	4.18～5.17	2.58～3.15
12.01～14.00	3	13.82～17.53	7.40～9.12	4.76～5.76	3.00～4.15
14.01～16.00	3	17.55～21.27	9.13～10.86	5.76～6.76	3.00～3.58
16.01～18.00	4	18.42～22.13	9.87～11.59	6.35～7.34	3.43～4.58
18.01～20.00	4	22.15～25.87	11.60～13.32	7.35～8.34	4.58～5.15

共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	A	J	K	M	F	W	U	オプション
PLGF	SK	D20	P12	B24	L35	A30					W9		

OP オプション

	導入部追加工	エア抜き溝加工	P寸法公差変更 Ph5	Ph6	Ph7
オプション	導入部D -0.01 -0.03 ℓ=1～2	ZC	Ph5→PFC Ph6→PSC Ph7→PVC		
Code	GDC	ZC	PFC	PSC	PVC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D / ℓ 5.0～6.5 / 1 7.0～20.0 / 2	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm単位 D/2>ZC≧D/4−1	P寸法公差を変更します。		
指定方法	GDCを型式末尾に追加 (例)～−GDC	ZCを型式末尾に追加 (例)～−ZC6.5	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加 (例)～−PFC		
@/1Code	200	500	500	400	200
適用商品	PLGF・PLGFP・PLGFH・PLGG・PLGGHのみ	PLGF・PLGFP・PLGFH・PLGG・PLGGHのみ	全て		

	おねじ逃げ溝加工なし	P軸根元研磨逃げ加工なし	ぽかしR加工
オプション	J	NPC (R0.5以下)	R
Code	NC	NPC	BKC
オプション規格	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。 最大で0.5となります。	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 Rサイズについては特に規定しません。
指定方法	NCを型式末尾に追加 (例)～−NC	NPCを型式末尾に追加 (例)～−NPC	BKCを型式末尾に追加 (例)～−BKC
@/1Code	無料	700	500
適用商品	PLGJ・PLGJHのみ	全て	全て

LOCATING PINS —LARGE HEAD SHOULDER TYPE—

位置決めピン 大頭タイプ D≦P

—大頭・ツバ付・先端テーパタイプ—

RoHS10

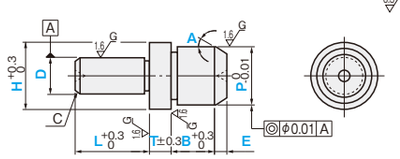


形状 / 加工条件

ストレート

ナビCode	D公差
PSMA	m6
PSMAP	p6
PSMAH	h7

—ストレート—



- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- T≧D/10
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。
  P≦2のときA=15,E=0.5のみ指定可（先端フラット部0.73mm）

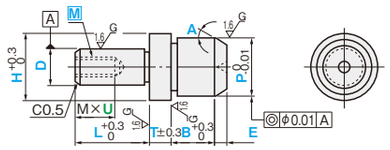
C面詳細寸法

D	C
2.0～2.5	0.3
3.0～3.5	0.5
4.0～7.5	1
8.0～9.5	1.5
10.0～13.5	2
14.0～20.0	3

めねじ

ナビCode	D公差
PSMB	g6
PSMBH	h7

—めねじ—



- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。



外径 D	t（最小値） 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5～13.0	1.5	2.0
13.5～20.0	2.0	3.0

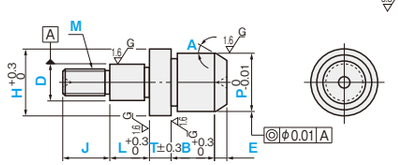
- M+2t≦D
- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はMx2.0となります。M=0の場合はUの指定は不要です。
- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- T≧D/10
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。
- M≦D

下穴深さ詳細はCナビ参照

おねじ

ナビCode	D公差
PSMC	g6
PSMCH	h7

—おねじ—



- ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2

- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

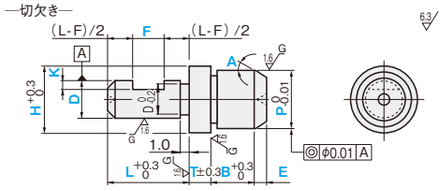
並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

- M=3・4のときJ≦M×2
- M≧5のときJ≦M×3
- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- T≧D/10
- M≦D
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

切欠き

ナビCode	D公差
PSMG	g6
PSMGH	h7

—切欠き—

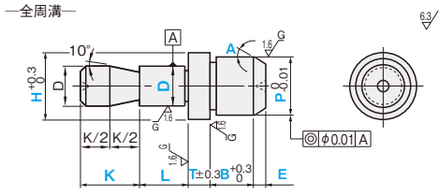


- T≧D/10
- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- P+2≦H≦P×2
- D≦L≦D×2
- K≦D/4
- 1≦F≦L/2
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

全周溝

ナビCode	D公差
PSMJ	g6
PSMJH	h7

—全周溝—



- T≧D/10
- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- P+2≦H≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦K≦D×2
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60～63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC～) 深度0.7～ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	H	T	E	選択 A	指定1mm単位 J	K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PSMA PSMAP PSMAH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE / CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	2.0～20.0	1.00～30.00	2.0～50.0	2.0～40.0	4.0～40.0	1.0～10.0	0.5～10.0	15° 30° 45° 60°	—	—	—	—	—
PSMB PSMBH		6.0～20.0	6.00～30.00							—	—	0（穴なし） 3・4・5・6・8 10・12・16		1 1.5 2
PSMC PSMCH		3.0～20.0	3.00～30.00	2.0～50.0	2.0～40.0					J 最小長手参照	—	3・4・5・6・8 10・12・16	—	—
PSMG PSMGH		5.0～20.0	5.00～30.00	5.0～50.0	5.0～40.0					—	K	—	1≦F≦L/2	—
PSMJ PSMJH		5.0～20.0	5.00～30.00	2.0～50.0	5.0～40.0					—	D≦K≦D×2	—	—	—

加工仕様

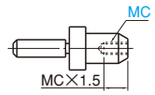
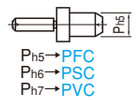
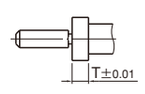
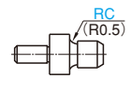
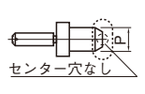
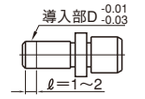
- 指示なき面取りはC0.2～0.5

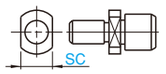
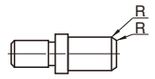
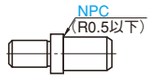
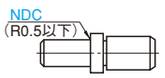
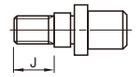
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	H	T	E	A	J	K	M	F	U	オプション
PSMA	SK	D15	P20	B25	L30	H23	T8	E10	A30						

オプション

	タップ穴追加工	P寸法公差変更 Ph5	Ph6	Ph7	T寸法公差変更	首下R加工	P軸センター穴なし加工	導入部追加工
オプション								
Code	MC	PFC	PSC	PVC	TKC	RC	PC	GDC
オプション規格	タップ穴を追加します。 MC=選択範囲 3・4・5・6・8・10・12	P寸法公差を変更します。			T寸の公差を変更します。	研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 Ⓟ H−P≧2の場合に適用	P軸センター穴をつけずに加工します。 Ⓟ P≧3.0の場合に適用 Ⓟ 材質SCM415は□に硬度がはいりません。	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 3.0～10.5 ℓ:1 / 11.0～20.0 ℓ:2 ⊗D<3は適用不可
指定方法	MCを型式末尾に追加 (例)～—MC10	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加 (例)～—PFC			TKCを型式末尾に追加 (例)～—TKC	RCを型式末尾に追加 (例)～—RC	PCを型式末尾に追加 (例)～—PC	GDCを型式末尾に追加 (例)～—GDC
@/1Code	1,000	500	400	200	500	400	800	200
適用商品	全て	全て			全て	全て	全て	PSMA・PSMAP・PSMAH・PSMB・PSMBHのみ

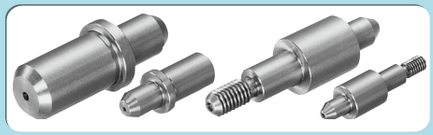
	H軸スパナ掛二面幅	ぼかしR加工	P軸根元研磨逃げ加工なし	D軸根元研磨逃げ加工なし	おねじ逃げ溝加工なし
オプション					
Code	SC	BKC	NPC	NDC	NC
オプション規格	H軸スパナ掛用の二面幅を加工します。 SC=指定1mm単位 Ⓟ SC<H Ⓟ SC>D Ⓟ SC>P	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 Ⓟ Rサイズについては特に規定しません。	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Ⓟ Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Ⓟ Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。
指定方法	SCを型式末尾に追加 (例)～—SC10	BKCを型式末尾に追加 (例)～—BKC	NPCを型式末尾に追加 (例)～—NPC	NDCを型式末尾に追加 (例)～—NDC	NCを型式末尾に追加 (例)～—NC
@/1Code	500	500	700	800	無料
適用商品	全て	全て	全て	全て	PSMC・PSMCHのみ

LOCATING PINS −SMALL HEAD SHOULDER TYPE−

位置決めピン 小頭タイプ D≧P

−小頭・ツバ付・先端テーパタイプ−

RoHS10

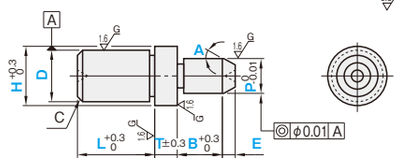


形状 / 加工条件

ストレート

ナビCode	D公差
PSPA	m6
PSPAP	p6
PSPAH	h7

—ストレート—



6.3 (1.6 G)

C面詳細寸法

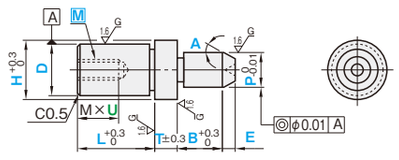
D	C
2.0～2.5	0.3
3.0～3.5	0.5
4.0～7.5	1
8.0～9.5	1.5
10.0～13.5	2
14.0～20.0	3

- D/4≦P≦D
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- T≧P/10
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき
  先端フラット部の
  最小値は1mmです。
  P≦2のときA=15,E=0.5のみ
  指定可
  （先端フラット部0.73mm）

めねじ

ナビCode	D公差
PSPC	g6
PSPCH	h7

—めねじ—



6.3 (1.6 G)

- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、最小値を
  確保してください。



外径 D	t（最小値） 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5～13.0	1.5	2.0
13.5～20.0	2.0	3.0

- M+2t≦D

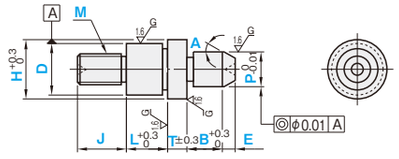
- 寸法Uの指定がない場合、
  めねじ有効長はMX2.0となります。
  M=0の場合はUの指定は不要です。
- D/4≦P≦D
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- M≦D
- D<H≦D×2
- T≧P/10
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき
  先端フラット部の
  最小値は1mmです。
  P≦2のときA=15,E=0.5
  のみ指定可
  （先端フラット部0.73mm）

下穴深さ詳細はCナビ参照

おねじ

ナビCode	D公差
PSPE	g6
PSPEH	h7

—おねじ—



6.3 (1.6 G)

- ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2

- おねじの最小長手は下表の
  J寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

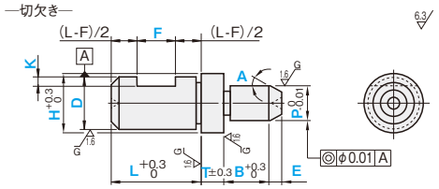
- 最小長手≦J≦M×3
- M3･4のときJ≦M×2

- D/4≦P≦D
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- M≦D
- T≧P/10
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の
  最小値は1mmです。
  P≦2のときA=15,E=0.5
  のみ指定可（先端フラット部
  0.73mm）

切欠き

ナビCode	D公差
PSPG	g6
PSPGH	h7

—切欠き—



6.3 (1.6 G)

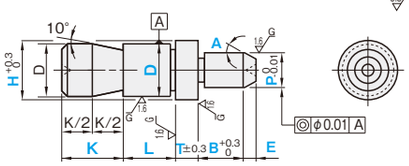
- T≧P/10
- D/4≦P≦D
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- 1≦F≦L/2
- K≦D/4

- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の
  最小値は1mmです。

全周溝

ナビCode	D公差
PSPJ	g6
PSPJH	h7

—全周溝—



6.3 (1.6 G)

- T≧P/10
- D/4≦P≦D
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- D≦K≦D×2

- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の
  最小値は1mmです。
  P≦2.00のとき先端フラット部の
  最小値は0.73mmです。

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60～63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC～) 深度0.7～ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	5	×

⊗PSPG・PSPGH・PSPJ・PSPJHは大口対応不可
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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	H	T	E	選択 A	指定1mm単位 J	K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PSPA PSPAP PSPAH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE	CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	2.0～20.0	1.00～20.00	2.0～50.0	2.0～40.0	4.0～40.0	1.0～10.0	0.5～10.0	15° 30° 45° 60°	—	—	—	—	—
PSPC PSPCH			6.0～20.0	1.00～20.00							—	—	0(穴なし) 3･4･5･6･8 10･12･16		1 1.5 2
PSPE PSPEH			3.0～20.0		2.0～50.0	2.0～40.0					J 最小長手参照	—	3･4･5･6･8 10･12･16	—	—
PSPG PSPGH			5.0～20.0	5.00～20.00	5.0～50.0	5.0～40.0					—	K	—	1≦F≦L/2	—
PSPJ PSPJH			5.0～20.0	2.00～20.00	2.0～50.0	5.0～40.0	7.0～40.0				—	D≦K≦D×2	—	—	—

加工仕様

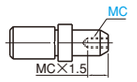
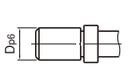
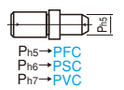
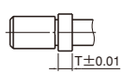
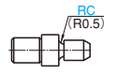
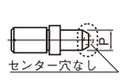
- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- H−D<2のとき
  D軸側端面は研磨しません。

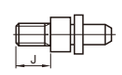
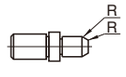
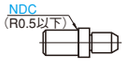
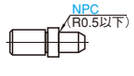
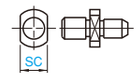
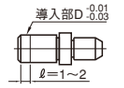
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	H	T	E	A	J	K	M	F	U	オプション
PSPA	SK	D20	P20	B25	L35	H30	T6	E10	A30						

OP オプション

	P軸タップ穴追加工	D寸法（軸径）公差変更 Dp6	D寸法（軸径）公差変更 Dh7	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	T寸法公差変更	首下R加工	P軸センター穴なし加工
オプション									
Code	MC	DPC	DHC	PFC	PSC	PVC	TKC	RC	PC
オプション規格	タップ穴を追加します。 MC=3･4･5･6･8･10･12 (選択範囲)			P寸法公差を変更します。			T寸の公差を変更します。	研磨逃げ溝のコーナーRを R0.5に変更します。 ⚲H−P≧2の場合に適用	P軸センター穴をつけずに 加工します。 ⚲P≧3.0の場合に適用 ⚲材質SCM415は ::に硬度が はいりません。
指定方法	MCを型式末尾に追加 (例)～−MC10	DPC･DHCを型式末尾に 追加 (例)～−DPC		PFC･PSC･PVCを 型式末尾に追加 (例)～−PFC			TKCを型式末尾に追加 (例)～−TKC	RCを型式末尾に追加 (例)～−RC	PCを型式末尾に追加 (例)～−PC
@/1Code	1,000	300		500	400	200	500	400	800
適用商品	全て	PSPAP以外	PSP□H以外	全て			全て	全て	全て

	おねじ逃げ溝加工なし	ぼかしR加工	D軸根元 研磨逃げ加工なし	P軸根元 研磨逃げ加工なし	H軸スパナ掛二面幅	導入部追加工
オプション						
Code	NC	BKC	NDC	NPC	SC	GDC
オプション規格	おねじ部分の逃げ溝加工を しません。 J寸には不完全ねじ部、 ピッチ×2が含まれます。	テーパと直線部の つなぎ目に、なめらかな Rを加工します。 ⚲Rサイズについては 特に規定しません。	D軸根元の研磨逃げ加工を しません。 ⚲Rはほとんど付きません。 最大でR0.5となります。	P軸根元の研磨逃げ加工を しません。 ⚲Rはほとんど付きません。 最大でR0.5となります。	H軸にスパナ掛二面幅を 加工します。 SC=指定1mm単位 ⚲SC<H ⚲SC>D ⚲SC>P	D寸の公差を一部変更 します。 ℓ寸法詳細 D: 3.0～10.5 → ℓ=1 / 11.0～20.0 → ℓ=2 ⊗D<3は適用不可
指定方法	NCを型式末尾に追加 (例)～−NC	BKCを型式末尾に追加 (例)～−BKC	NDCを型式末尾に追加 (例)～−NDC	NPCを型式末尾に追加 (例)～−NPC	SCを型式末尾に追加 (例)～−SC10	GDCを型式末尾に追加 (例)～−GDC
@/1Code	無料	500	700	700	500	200
適用商品	PSPE･PSPEHのみ	全て	全て	全て	全て	PSPA･PSPAP･PSPAH･ PSPC･PSPCHのみ

LOCATING PINS –LARGE HEAD SHOULDER TYPE WITH DIAMOND SHAPE–

位置決めピン 大頭タイプ D≦P

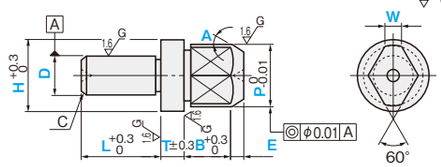
–大頭・ツバ付・先端テーパダイヤタイプ–

RoHS10



ストレート

ナビCode	D公差
PSMD	m6
PSMDP	p6
PSMDH	h7



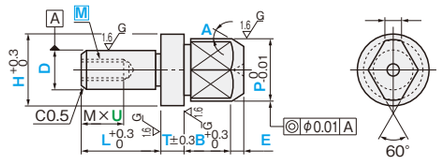
- C面詳細寸法

D	C
4.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3

- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P+2≦H≦P×2
- T≧D/10
- P/4≦W<P
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

めねじ

ナビCode	D公差
PSME	g6
PSMEH	h7



- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。



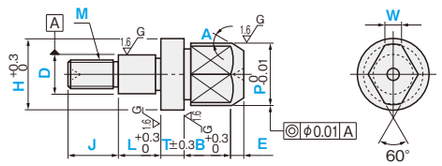
外径D	t(最小値) 生材	焼入
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

- M+2t<D
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。
- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はMX2.0となります。M=0の場合はUの指定は不要です。
- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- T≧D/10
- M≦D
- P/4≦W<P
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

下穴深さ詳細はCナビ参照

おねじ

ナビCode	D公差
PSMF	g6
PSMFH	h7



- ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

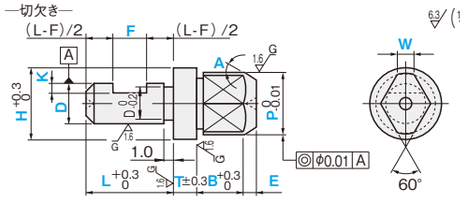
- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

- 最小長手≦J≦M×3
- M=3·4のときJ≦M×2
- T≧D/10
- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- D≦L≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- M≦D
- P/4≦W<P
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

切欠き

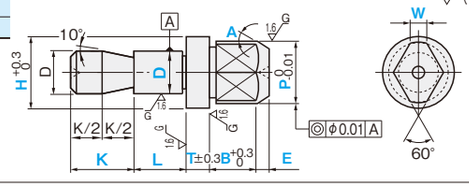
ナビCode	D公差
PSMK	g6
PSMKH	h7



- T≧D/10
- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- P+2≦H≦P×2
- D≦L≦D×2
- K≦D/4
- 1≦F≦L/2
- P/4≦W<P
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

全周溝

ナビCode	D公差
PSML	g6
PSMLH	h7



- T≧D/10
- D≦P≦D×2
- B≦P×5
- P+2≦H≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦K≦D×2
- P/4≦W<P
- H−D≧5の場合T≧D/5
- P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	H	T	E	選択 A	指定1mm単位 J	K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U	0.1mm単位 W
PSMD PSMDP PSMDH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	4.0~20.0	4.00~30.00	2.0~50.0	4.0~40.0	6.0 ~ 40.0	1.0 ~ 10.0	0.5 ~ 10.0	15° 30° 45° 60°	–	–	–	–	–	P/4≦W<P
PSME PSMEH		6.0~20.0	6.00~30.00							–	–	0(穴なし) 3·4·5·6·8 10·12·16		1 1.5 2	
PSMF PSMFH		4.0~20.0	4.00~30.00	2.0~50.0	4.0~40.0					J 最小長手参照	–	3·4·5·6·8 10·12·16	–	–	
PSMK PSMKH		5.0~20.0	5.00~30.00	5.0~50.0	5.0~40.0					–	K	–	1≦F≦L/2	–	
PSML PSMLH		5.0~20.0	5.00~30.00	2.0~50.0	5.0~40.0					–	D≦K≦D×2	–	–	–	

加工仕様

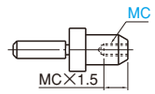
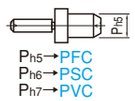
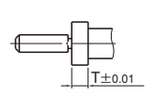
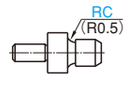
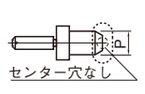
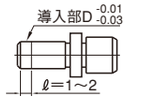
- 指示なき面取りはC0.2~0.5

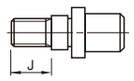
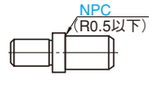
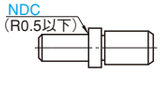
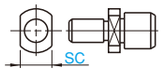
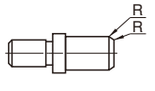
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	H	T	E	A	J	K	M	F	U	W	オプション
PSMD	SK	D15	P20	B25	L30	H23	T9	E10	A30						W8	

OP オプション

オプション	タップ穴追加加工	P寸法公差変更 Ph5	Ph6	Ph7	T寸法公差変更	首下R加工	P軸センター穴なし加工	導入部追加加工
								
Code	MC	PFC	PSC	PVC	TKC	RC	PC	GDC
オプション規格	タップ穴を追加します。MC=選択範囲 3·4·5·6·8·10·12	P寸法公差を変更します。			T寸の公差を変更します。	研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 H−P≧2の場合に適用	P軸にセンター穴をつけずに加工します。 材質SCM415は に硬度が入りません。	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 4.0~10.5 → ℓ=1, 11.0~20.0 → ℓ=2
指定方法	MCを型式末尾に追加 (例)~-MC10	PFC·PSC·PVCを型式末尾に追加 (例)~-PFC			TKCを型式末尾に追加 (例)~-TKC	RCを型式末尾に追加 (例)~-RC	PCを型式末尾に追加 (例)~-PC	GDCを型式末尾に追加 (例)~-GDC
@/1Code	1,000	500	400	200	500	400	800	200
適用商品	全て	全て			全て	全て	全て	PSMD·PSMDP·PSMDH· PSME·PSMEHのみ

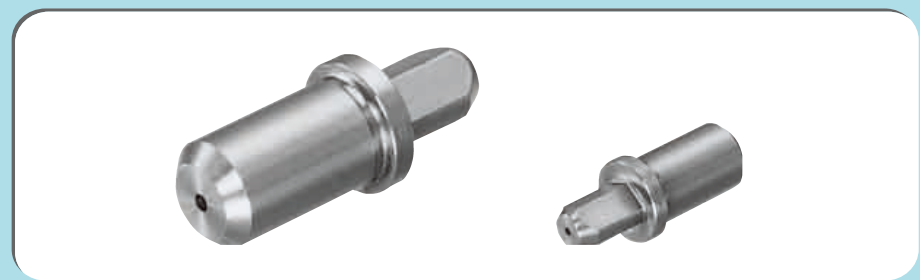
オプション	おねじ逃げ溝加工なし	P軸根元研磨逃げ加工なし	D軸根元研磨逃げ加工なし	H軸スパナ掛二面幅	ぼかしR加工
					
Code	NC	NPC	NDC	SC	BKC
オプション規格	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。	H軸にスパナ掛用の二面幅を加工します。 SC=指定1mm単位 SC<H SC>D SC>P	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 Rサイズについては特に規定しません。
指定方法	NCを型式末尾に追加 (例)~-NC	NPCを型式末尾に追加 (例)~-NPC	NDCを型式末尾に追加 (例)~-NDC	SCを型式末尾に追加 (例)~-SC10	BKCを型式末尾に追加 (例)~-BKC
@/1Code	無料	700	700	500	500
適用商品	PSMF·PSMFHのみ	全て	全て	全て	全て

LOCATING PINS –SMALL HEAD SHOULDER TYPE WITH DIAMOND SHAPE–

位置決めピン 小頭タイプ D≧P

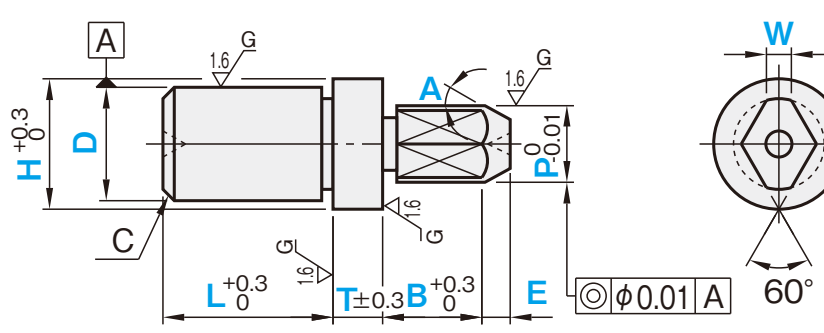
–小頭・ツバ付・先端テーパダイヤタイプ–

RoHS10



	形状	加工条件
ストレート	ナビCode / D公差: PSPB m6 / PSPBP p6 / PSPBH h7 —ストレート—	C面詳細寸法 (表下記) ・D/4≦P≦D ・B≦P×5 ・D≦L≦D×2 ・H−D≧5の場合T≧D/5 ・D<H≦D×2 ・T≧P/10 ・P/4≦W<P ・P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。P≦2.00のとき先端フラット部の最小値は0.73mmです。
めねじ	ナビCode / D公差: PSPD g6 / PSPDH h7 —めねじ—	タップ穴と外径の肉厚不足に注意 軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。(表下記) ・M+2t≦D ・寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×2.0となります。M=0の場合はUの指定は不要です。 ・D/4≦P≦D ・B≦P×5 ・D≦L≦D×2 ・D<H≦D×2 ・M≦D ・P/4≦W<P ・T≧P/10 ・H−D≧5の場合T≧D/5 ・P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。 下穴深さ詳細はCナビ参照
おねじ	ナビCode / D公差: PSPF g6 / PSPFH h7 —おねじ—	ねじの逃げ溝加工詳細 (表下記) ・T≧P/10 ・D/4≦P≦D ・B≦P×5 ・D≦L≦D×2 ・D<H≦D×2 ・M≦D ・P/4≦W<P ・H−D≧5の場合T≧D/5 ・P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。 おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。(表下記) ・最小長手≦J≦M×3 ・M=3·4のときJ≦M×2
切欠き	ナビCode / D公差: PSPK g6 / PSPKH h7 —切欠き—	・T≧P/10 ・D/4≦P≦D ・B≦P×5 ・D≦L≦D×2 ・D<H≦D×2 ・P/4≦W<P ・1≦F≦L/2 ・K≦D/4 ・H−D≧5の場合T≧D/5 ・P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。
全周溝	ナビCode / D公差: PSPL g6 / PSPLH h7 —全周溝—	・T≧P/10 ・D/4≦P≦D ・B≦P×5 ・D≦L≦D×2 ・D<H≦D×2 ・D≦K≦D×2 ・P/4≦W<P ・H−D≧5の場合T≧D/5 ・P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。P≦2.00のとき先端フラット部の最小値は0.73mmです。

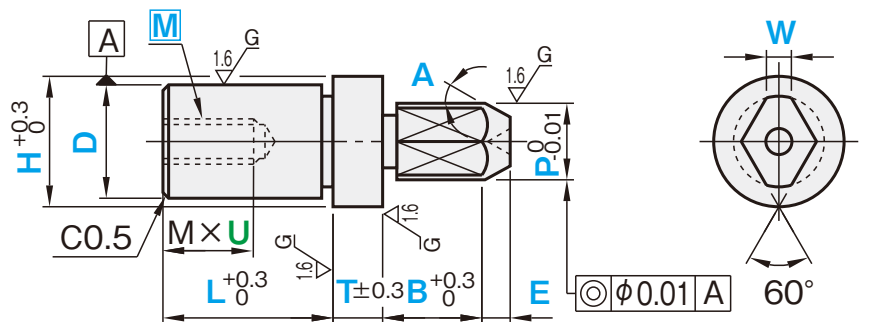
—ストレート—

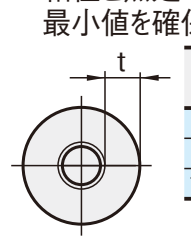


C面詳細寸法

D	C
4.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3

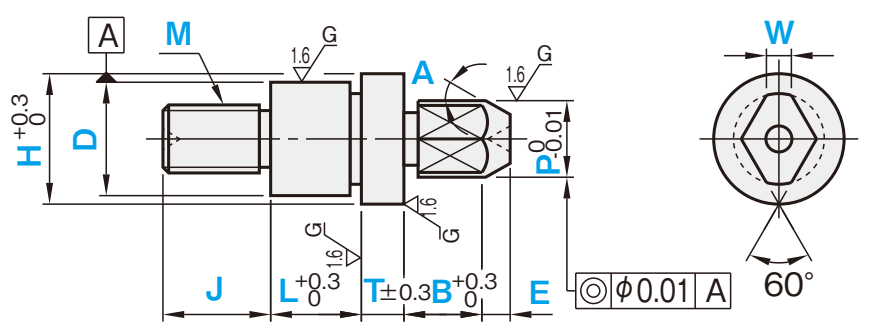
—めねじ—



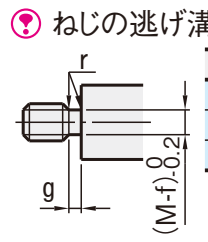


外径D	t(最小値) 生材	t(最小値) 焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

—おねじ—



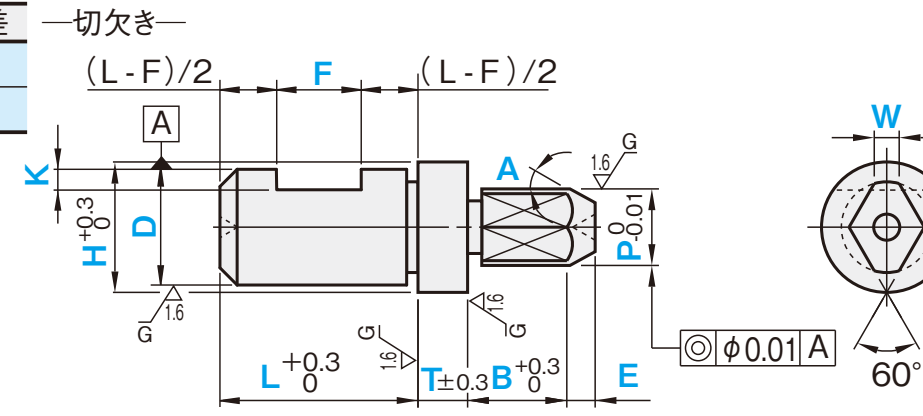
ねじの逃げ溝加工詳細



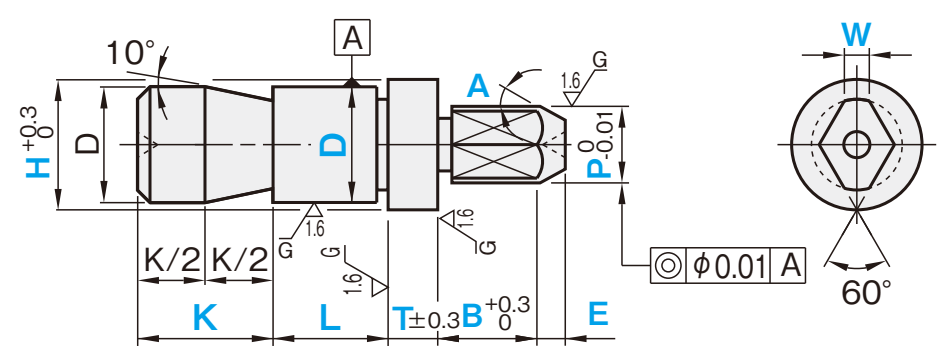
ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

—切欠き—



—全周溝—



材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB	3	×
	無電解ニッケルメッキ	SKM	3	×
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB	3	×
	無電解ニッケルメッキ	KNM	3	×
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB	3	×
	無電解ニッケルメッキ	CNM	3	×
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB	8	C
	無電解ニッケルメッキ	CSM	8	C
	硬質クロームメッキ	CSR	8	C
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定0.5mm単位 E	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U	0.1mm単位 W
PSPB PSPBP PSPBH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	2.0~20.0	2.00~20.00	2.0~50.0	4.0~40.0	6.0~40.0	1.0~10.0	0.5~10.0	15° 30° 45° 60°	–	–	–	–	–	P/4≦W<P
PSPD PSPDH		6.0~20.0	4.00~20.00							–	–	0(穴なし) 3·4·5·6·8 10·12·16		1 1.5 2	
PSPF PSPFH		4.0~20.0		2.0~50.0	4.0~40.0					J 最小長手参照	–	3·4·5·6·8 10·12·16	–	–	
PSPK PSPKH		5.0~20.0	5.00~20.00	2.0~50.0	5.0~40.0					–	K	–	1≦F≦L/2	–	
PSPL PSPLH		5.0~20.0	2.00~20.00	2.0~50.0	5.0~40.0	9.0~40.0				–	D≦K≦D×2	–	–	–	

加工仕様

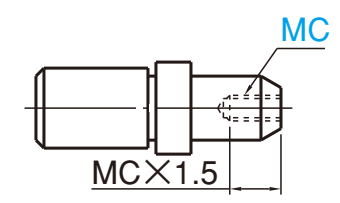
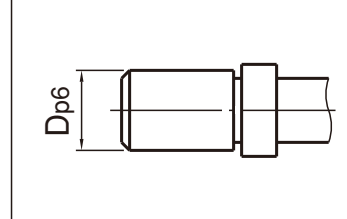
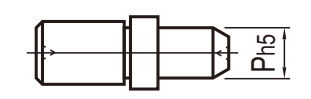
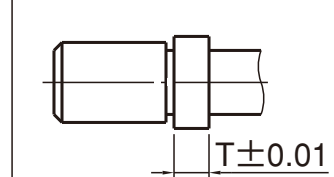
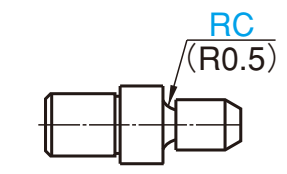
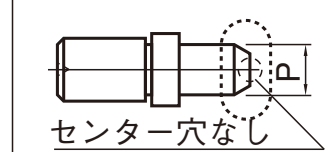
・指示なき面取りはC0.2~0.5
・H−D<2のとき D軸側端面は研磨しません。

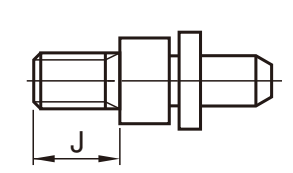
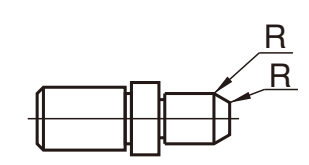
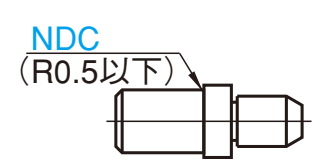
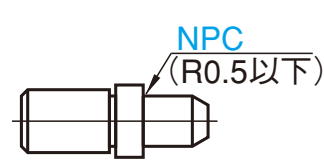
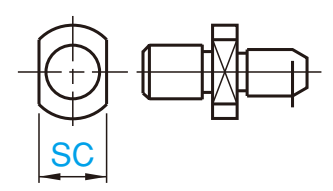
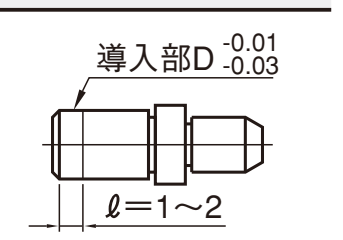
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	–	材質Code	–	D	–	P	–	B	–	L	–	H	–	T	–	E	–	A	–	J	–	K	–	M	–	F	–	U	–	W	–	オプション
PSPB	–	SK	–	D15	–	P10	–	B10	–	L30	–	H18	–	T10	–	E5	–	A30											–	W8		

オプション

	タップ穴追加工	D寸法（軸径）公差変更 Dp6	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	T寸法公差変更	首下R加工	P軸センター穴なし加工
オプション			 Ph5→PFC Ph6→PSC Ph7→PVC					
Code	MC	DPC	PFC	PSC	PVC	TKC	RC	PC
オプション規格	タップ穴を追加します。MC=選択範囲 3·4·5·6·8·10·12		P寸の公差を変更します。			T寸の公差を変更します。	研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。・H−P≧2の場合に適用	P軸センター穴をつけずに加工します。・材質SCM415は〔 〕に硬度がはいりません。
指定方法	MCを型式末尾に追加 (例)～−MC10	DPCを型式末尾に追加 (例)～−DPC	PFC·PSC·PVCを型式末尾に追加 (例)～−PFC			TKCを型式末尾に追加 (例)～−TKC	RCを型式末尾に追加 (例)～−RC	PCを型式末尾に追加 (例)～−PC
@/1Code	1,000	300	500	400	200	500	400	800
適用商品	全て	PSPBP以外	全て			全て	全て	全て

	おねじ逃げ溝加工なし	ぼかしR加工	D軸根元研磨逃げ加工なし	P軸根元研磨逃げ加工なし	H軸スパナ掛二面幅	導入部追加工
オプション						
Code	NC	BKC	NDC	NPC	SC	GDC
オプション規格	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。・Rサイズについては特に規定しません。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。・Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。・Rはほとんど付きません。最大でR0.5となります。	H軸にスパナ掛二面幅を加工します。SC=指定1mm単位 ・SC<H ・SC>D ・SC>P	D寸の公差を一部変更します。ℓ寸法詳細 (表下記)
指定方法	NCを型式末尾に追加 (例)～−NC	BKCを型式末尾に追加 (例)～−BKC	NDCを型式末尾に追加 (例)～−NDC	NPCを型式末尾に追加 (例)～−NPC	SCを型式末尾に追加 (例)～−SC10	GDCを型式末尾に追加 (例)～−GDC
@/1Code	無料	500	700	700	500	200
適用商品	PSPF·PSPFHのみ	全て	全て	全て	全て	PSPB·PSPBP·PSPBH PSPD·PSPDHのみ

ℓ寸法詳細

D	ℓ
4.0~10.5	1
11.0~20.0	2

LOCATING PINS –LARGE HEAD SHOULDER･SPHERICAL TYPE WITH ROUND SHAPE–

位置決めピン　大頭タイプ　D≦P

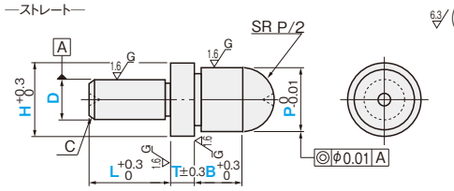
–大頭･ツバ付･先端球面タイプ–

RoHS10



ストレート

ナビCode	D公差
PQMA	m6
PQMAP	p6
PQMAH	h7



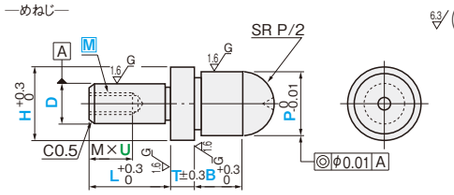
C面詳細寸法

D	C
3.0~3.5	0.5
4.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3

- D≦P≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- T≧D/10
- H–D≧5の場合T≧D/5

めねじ

ナビCode	D公差
PQMB	g6
PQMBH	h7



タップ穴と外径の肉厚不足に注意
軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。



外径D	t(最小値) 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

M+2t≦D

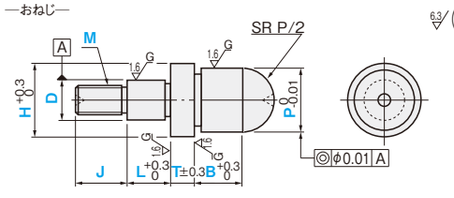
寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×2.0となります。
M=0の場合はUの指定は不要です。

- D≦P≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- T≧D/10
- H–D≧5の場合T≧D/5

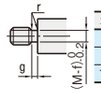
下穴深さ詳細はCナビ参照

おねじ

ナビCode	D公差
PQMC	g6
PQMCH	h7



ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

- D≦P≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- T≧D/10
- M≦D
- H–D≧5の場合T≧D/5

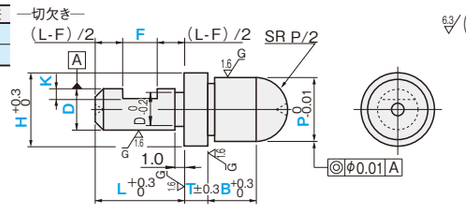
おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

- 最小長手≦J≦M×3
- M=3･4のときJ≦M×2

切欠き

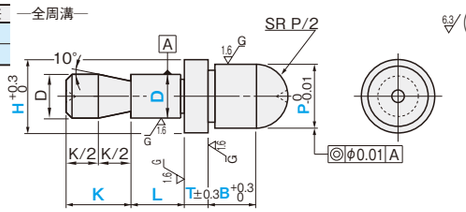
ナビCode	D公差
PQMG	g6
PQMGH	h7



- D≦P≦D×2
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- T≧D/10
- K≦D/4
- 1≦F≦L/2
- H–D≧5の場合T≧D/5

全周溝

ナビCode	D公差
PQMJ	g6
PQMJH	h7



- D≦P≦D×2
- B≦P×3
- P+2≦H≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦K≦D×2
- T≧D/10
- H–D≧5の場合T≧D/5

MS 材質･処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PQMA PQMAP PQMAH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	3.0~20.0	3.00~30.00	2.0~50.0	3.0~40.0	5.0 ~ 40.0	1.0 ~ 10.0	–	–	–	–	–
PQMB PQMBH		6.0~20.0	6.00~30.00					–	–	0(穴なし) 3･4･5･6･8 10･12･16		1 1.5 2
PQMC PQMCH		3.0~20.0	3.00~30.00	2.0~50.0	3.0~40.0			J 最小長手参照	–	3･4･5･6･8 10･12･16	–	–
PQMG PQMGH		5.0~20.0	5.00~30.00	5.0~50.0	5.0~40.0			–	K	–	1≦F≦L/2	–
PQMJ PQMJH		5.0~20.0	5.00~30.00	2.0~50.0	5.0~40.0	7.0 ~ 40.0		–	D≦K≦D×2	–	–	–

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2~0.5

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	H	T	J	K	M	F	U	オプション
PQMA	SK	D20	P30	B25	L35	H35	T5						

OP オプション

オプション	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	T寸法公差変更	首下R加工	導入部追加工	H軸スパナ掛二面幅
	Ph5→PFC Ph6→PSC Ph7→PVC			T±0.01	RC (R0.5)	導入部D -0.01 -0.03 ℓ=1~2	SC
Code	PFC	PSC	PVC	TKC	RC	GDC	SC
オプション規格	P寸法公差を変更します。			T寸の公差を変更します。	研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 Hー P≧2の場合に適用	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 3.0~10.5 → ℓ: 1 / 11.0~20.0 → ℓ: 2	H軸にスパナ掛用の二面幅を加工します。 SC=指定1mm単位 SC<H SC>D SC>P
指定方法	PFC･PSC･PVCを型式末尾に追加 (例)~ーPFC			TKCを型式末尾に追加 (例)~ーTKC	RCを型式末尾に追加 (例)~ーRC	GDCを型式末尾に追加 (例)~ーGDC	SCを型式末尾に追加 (例)~ーSC10
@/1Code	500	400	200	500	400	200	500
適用商品	全て			全て	全て	PQMA･PQMAP･PQMAH･ PQMB･PQMBHのみ	全て

オプション	P軸根元研磨逃げ加工なし	D軸根元研磨逃げ加工なし	おねじ逃げ溝加工なし
	NPC (R0.5以下)	NDC (R0.5以下)	J
Code	NPC	NDC	NC
オプション規格	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。 最大で0.5となります。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。 最大で0.5となります。	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。
指定方法	NPCを型式末尾に追加 (例)~ーNPC	NDCを型式末尾に追加 (例)~ーNDC	NCを型式末尾に追加 (例)~ーNC
@/1Code	700	700	無料
適用商品	全て	全て	PQMC･PQMCHのみ

LOCATING PINS –SMALL HEAD SHOULDER·SPHERICAL TYPE WITH ROUND SHAPE–

位置決めピン　小頭タイプ　D≧P

–小頭·ツバ付·先端球面タイプ–

RoHS10

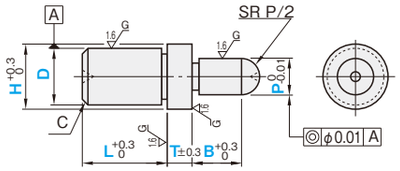


形　状

ストレート

ナビCode	D公差
PQPA	m6
PQPAP	p6
PQPAH	h7

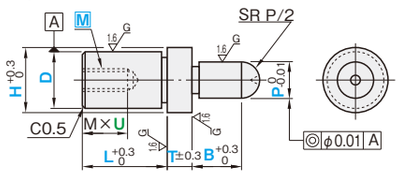
—ストレート—



めねじ

ナビCode	D公差
PQPB	g6
PQPBH	h7

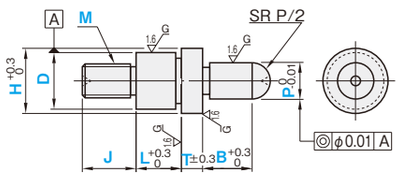
—めねじ—



おねじ

ナビCode	D公差
PQPC	g6
PQPCH	h7

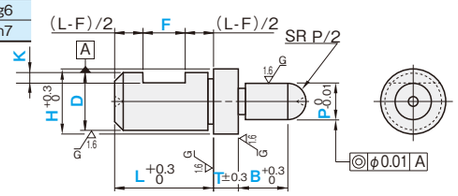
—おねじ—



切欠き

ナビCode	D公差
PQPG	g6
PQPGH	h7

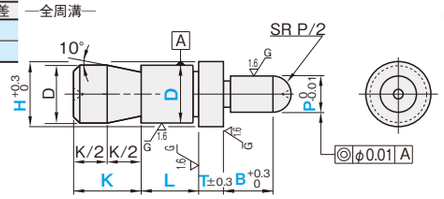
—切欠き—



全周溝

ナビCode	D公差
PQPJ	g6
PQPJH	h7

—全周溝—



加工条件

C面詳細寸法

D	C
3.0~3.5	0.5
4.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3

- D/4≦P≦D
- B≧P×3
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- T≧P/10
- H−D≧5の場合T≧D/5

タップ穴と外径の肉厚不足に注意
軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。



外径D	t(最小値) 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

M+2t≦D

寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×2.0となります。
M=0の場合はUの指定は不要です。

- D/4≦P≦D
- M≦D
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- T≧P/10
- H−D≧5の場合T≧D/5

下穴深さ詳細はCナビ参照

ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

- D/4≦P≦D
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- T≧P/10
- M≦D
- H−D≧5の場合T≧D/5

おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

最小長手≦J≦M×3　M3·4のときJ≦M×2

- D/4≦P≦D
- B≧P×3
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- T≧P/10
- 1≦F≦L/2
- K≦D/4
- H−D≧5の場合T≧D/5

- D/4≦P≦D
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- D≦K≦D×2
- T≧P/10
- H−D≧5の場合T≧D/5

材質·処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PQPA PQPAP PQPAH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE	CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	3.0~20.0	3.00~20.00	2.0~50.0	3.0~40.0	5.0 ~ 40.0	1.0 ~ 10.0	–	–	–	–	–
PQPB PQPBH			6.0~20.0	3.00~20.00					–	–	0(穴なし) 3·4·5·6·8 10·12·16		1 1.5 2
PQPC PQPCH			3.0~20.0		2.0~50.0	3.0~40.0			J 最小長手参照	–	3·4·5·6·8 10·12·16	–	–
PQPG PQPGH			5.0~20.0	5.00~20.00	5.0~50.0	5.0~40.0			–	K	–	1≦F≦L/2	–
PQPJ PQPJH			5.0~20.0	5.00~20.00	2.0~50.0	5.0~40.0	7.0 ~ 40.0		–	D≦K≦D×2	–	–	–

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2~0.5
- H−D<2のときD軸側端面は研磨しません。

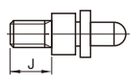
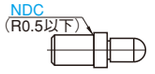
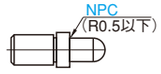
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	–	材質Code	–	D	–	P	–	B	–	L	–	H	–	T	–	J	–	K	–	M	–	F	–	U	–	オプション
PQPA	–	SK	–	D12	–	P10	–	B25	–	L24	–	H16	–	T10												

オプション

オプション	P寸法公差変更 Ph5	Ph6	Ph7	T寸法公差変更	首下R加工	H軸スパナ掛二面幅	導入部追加工
	Ph5→PFC Ph6→PSC Ph7→PVC			T±0.01	RC (R0.5)	SC	導入部D -0.01 -0.03 ℓ=1~2
Code	PFC	PSC	PVC	TKC	RC	SC	GDC
オプション規格	P寸法公差を変更します。			T寸の公差を変更します。	研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 H−P≧2の場合に適用	H軸にスパナ掛用の二面幅を加工します。 SC=指定1mm単位 SC<H SC>D SC>P	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 3.0~10.5 → ℓ: 1 / 11.0~20.0 → ℓ: 2
指定方法	PFC·PSC·PVCを型式末尾に追加 (例)~−PFC			TKCを型式末尾に追加 (例)~−TKC	RCを型式末尾に追加 (例)~−RC	SCを型式末尾に追加 (例)~−SC10	GDCを型式末尾に追加 (例)~−GDC
@/1Code	500	400	200	500	400	500	200
適用商品	全て			全て	全て	全て	PQPA·PQPAP·PQPAH· PQPB·PQPBHのみ

オプション	おねじ逃げ溝加工なし	D軸根元研磨逃げ加工なし	P軸根元研磨逃げ加工なし
	 J	 NDC (R0.5以下)	 NPC (R0.5以下)
Code	NC	NDC	NPC
オプション規格	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。 最大でR0.5となります。	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。 最大でR0.5となります。
指定方法	NCを型式末尾に追加 (例)~−NC	NDCを型式末尾に追加 (例)~−NDC	NPCを型式末尾に追加 (例)~−NPC
@/1Code	無料	700	700
適用商品	PQPC·PQPCHのみ	全て	全て

LOCATING PINS —LARGE HEAD SHOULDER SPHERICAL TYPE WITH DIAMOND SHAPE—

位置決めピン　大頭タイプ　D≦P

—大頭・ツバ付・先端球面ダイヤタイプ—

RoHS10



	形　状	加工条件
ストレート	ナビCode / D公差 PQMD / m6 PQMDP / p6 PQMDH / h7 —ストレート—	C面詳細寸法 D / C 4.0~7.5 / 1 8.0~9.5 / 1.5 10.0~13.5 / 2 14.0~20.0 / 3 D≦P≦D×2 B≦P×3 D≦L≦D×2 P/4≦W<P P+2≦H≦P×2 T≧D/10 H−D≧5の場合T≧D/5
めねじ	ナビCode / D公差 PQME / g6 PQMEH / h7 —めねじ—	タップ穴と外径の肉厚不足に注意 軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。 外径D / t(最小値) 生材 / 焼入品 8.0以下 / 1.0 / 1.5 8.5~13.0 / 1.5 / 2.0 13.5~20.0 / 2.0 / 3.0 M+2t≦D 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×2.0となります。 M=0の場合はUの指定は不要です。 D≦P≦D×2 B≦P×3 D≦L≦D×2 P+2≦H≦P×2 T≧D/10 P/4≦W<P H−D≧5の場合T≧D/5 下穴深さ詳細はCナビ参照
おねじ	ナビCode / D公差 PQMF / g6 PQMFH / h7 —おねじ—	ねじの逃げ溝加工詳細 ねじ径 / g / r / f 3~5 / 1.2 / 0.3 / 0.9 6~10 / 2.5 / 0.6 / 1.7 12~16 / 3 / 1.0 / 2.2 おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。 並目(M) / M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12 / M16 ピッチ / 0.5 / 0.7 / 0.8 / 1.0 / 1.25 / 1.5 / 1.75 / 2.0 J寸最小 / 3 / 4 / 4 / 6 / 7 / 7 / 9 / 9 最小長手≦J≦M×3　M=3·4のときJ≦M×2 T≧D/10 D≦P≦D×2 B≦P×3 D≦L≦D×2 P+2≦H≦P×2 M≦D P/4≦W<P H−D≧5の場合T≧D/5
切欠き	ナビCode / D公差 PQMK / g6 PQMKH / h7 —切欠き—	T≧D/10 D≦P≦D×2 B≦P×3 P+2≦H≦P×2 D≦L≦D×2 K≦D/4 1≦F≦L/2 P/4≦W<P H−D≧5の場合T≧D/5
全周溝	ナビCode / D公差 PQML / g6 PQMLH / h7 —全周溝—	T≧D/10 D≦P≦D×2 B≦P×3 P+2≦H≦P×2 D≦L≦D×2 D≦K≦D×2 P/4≦W<P H−D≧5の場合T≧D/5

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U	0.1mm単位 W
PQMD PQMDP PQMDH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE	CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	4.0 ~ 20.0	4.00 ~ 30.00	2.0 ~ 50.0	4.0 ~ 40.0	6.0 ~ 40.0	1.0 ~ 10.0	–	–	–	–	–	P/4 ≦ W<P
PQME PQMEH			6.0 ~ 20.0	6.00 ~ 30.00					–	–	0(穴なし) 3·4·5·6·8 10·12·16		1 1.5 2	
PQMF PQMFH			4.0 ~ 20.0	4.00 ~ 30.00	2.0 ~ 50.0	4.0 ~ 40.0			J 最小長手参照	–	3·4·5·6·8 10·12·16	–	–	
PQMK PQMKH			5.0 ~ 20.0	5.00 ~ 30.00	5.0 ~ 50.0	5.0 ~ 40.0			–	K	–	1≦F≦L/2	–	
PQML PQMLH			5.0 ~ 20.0	5.00 ~ 30.00	2.0 ~ 50.0	5.0 ~ 40.0	7.0 ~ 40.0		–	D≦K≦D×2	–	–	–	

加工仕様

指示なき面取りはC0.2~0.5

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

ナビ Code	材質 Code	D	P	B	L	H	T	J	K	M	F	U	W	オプション
PQMD	SK	D20	P30	B25	L35	H35	T5						W15	

注文例

OP オプション

	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	T寸法公差変更	首下R加工	導入部追加工	H軸スパナ掛二面幅
オプション	Ph5→PFC Ph6→PSC Ph7→PVC			T±0.01	RC (R0.5)	導入部D -0.01 -0.03 ℓ=1~2	SC
Code	PFC	PSC	PVC	TKC	RC	GDC	SC
オプション規格	P寸法公差を変更します。			T寸の公差を変更します。	研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 H−P≧2の場合に適用	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D / ℓ 4.0~10.5 / 1 11.0~20.0 / 2	H軸にスパナ掛用の二面幅を加工します。 SC=指定1mm単位 SC<H SC>D SC>P
指定方法	PFC·PSC·PVCを型式末尾に追加（例）~−PFC			TKCを型式末尾に追加（例）~−TKC	RCを型式末尾に追加（例）~−RC	GDCを型式末尾に追加（例）~−GDC	SCを型式末尾に追加（例）~−SC10
@/1Code	500	400	200	500	400	200	500
適用商品	全て			全て	全て	PQMD·PQMDP·PQMDH·PQME·PQMEHのみ	全て

	P軸根元研磨逃げ加工なし	D軸根元研磨逃げ加工なし	おねじ逃げ溝加工なし
オプション	NPC (R0.5以下)	NDC (R0.5以下)	J
Code	NPC	NDC	NC
オプション規格	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 Jすには不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。
指定方法	NPCを型式末尾に追加（例）~−NPC	NDCを型式末尾に追加（例）~−NDC	NCを型式末尾に追加（例）~−NC
@/1Code	700	700	無料
適用商品	全て	全て	PQMF·PQMFHのみ

LOCATING PINS —SMALL HEAD SHOULDER SPHERICAL TYPE WITH DIAMOND SHAPE—

位置決めピン 小頭タイプ D≧P

—小頭・ツバ付・先端球面ダイヤタイプ—

RoHS10

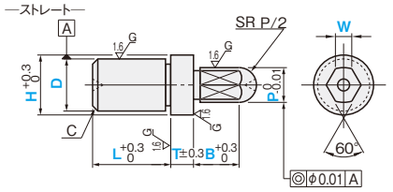


形状

ストレート

ナビCode	D公差
PQPD	m6
PQPDP	p6
PQPDH	h7

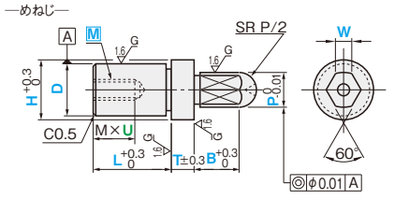
—ストレート—



めねじ

ナビCode	D公査
PQPE	g6
PQPEH	h7

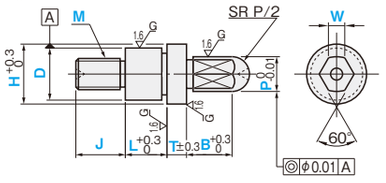
—めねじ—



おねじ

ナビCode	D公差
PQPF	g6
PQPFH	h7

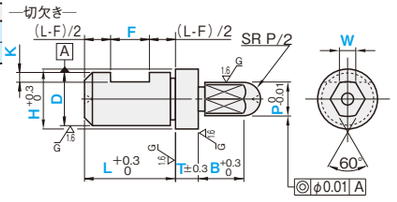
—おねじ—



切欠き

ナビCode	D公差
PQPK	g6
PQPKH	h7

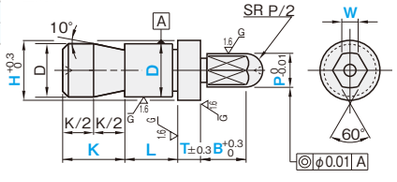
—切欠き—



全周溝

ナビCode	D公差
PQPL	g6
PQPLH	h7

—全周溝—



加工条件

ストレート

- C面詳細寸法

D	C
4.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3

- D/4≦P≦D
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- T≧P/10
- P/4≦W<P
- H−D≧5の場合T≧D/5

めねじ

- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。

外径D	t(最小値) 生材	焼入
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

- M+2t≦D

- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×2.0となります。
  M=0の場合はUの指定は不要です。
- D/4≦P≦D
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- M≦D
- T≧P/10
- P/4≦W<P
- H−D≧5の場合T≧D/5

下穴深さ詳細はCナビ参照

おねじ

- ねじの逃げ溝加工詳細

ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

- 最小長手≦J≦M×3　- M3・4のときJ≦M×2

- D/4≦P≦D
- B≦P×3
- D≦L≦D×2
- D<H≦D×2
- M≦D
- T≧P/10
- P/4≦W<P
- H−D≧5の場合T≧D/5

切欠き

- T≧P/10
- D/4≦P≦D
- B≦P×3
- D<H≦D×2
- 1≦F≦L/2
- P/4≦W<P
- K≦D/4
- H−D≧5の場合T≧D/5
- D≦L≦D×2

全周溝

- T≧P/10
- D/4≦P≦D
- B≦P×3
- D<H≦D×2
- D≦K≦D×2
- P/4≦W<P
- H−D≧5の場合T≧D/5
- D≦L≦D×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
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U	0.1mm単位 W
PQPD PQPDP PQPDH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE	CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	4.0~20.0	4.00~20.00	2.0~50.0	4.0~40.0	6.0 ≀ 40.0	1.0 ≀ 10.0	–	–	–	–	–	P/4≦W<P
PQPE PQPEH			6.0~20.0	4.00~20.00					–	–	0(穴なし) 3・4・5・6・8 10・12・16		1 1.5 2	
PQPF PQPFH			4.0~20.0		2.0~50.0	4.0~40.0			J 最小長手参照	–	3・4・5・6・8 10・12・16	–	–	
PQPK PQPKH			5.0~20.0	5.00~20.00	5.0~50.0	5.0~40.0			–	K	–	1≦F≦L/2	–	
PQPL PQPLH			5.0~20.0	5.00~20.00	5.0~50.0	5.0~40.0	7.0 ≀ 40.0		–	D≦K≦D×2	–	–	–	

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2~0.5
- H−D<2のときD軸側端面は研磨しません。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビ Code	材質 Code	D	P	B	L	H	T	J	K	M	F	U	W	オプション
PQPD	SK	D12	P10	B25	L24	H15	T7						W5	

OP オプション

オプション	P寸法公差変更 Ph5	Ph6	Ph7	T寸法公差変更	首下R加工	H軸スパナ掛二面幅	導入部追加工
	Ph5→PFC Ph6→PSC Ph7→PVC			T±0.01	RC (R0.5)	SC	導入部D -0.01 -0.03 ℓ=1~2
Code	PFC	PSC	PVC	TKC	RC	SC	GDC
オプション規格	P寸法公差を変更します。			T寸の公差を変更します。	研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 ⑦H−P≧2の場合に適用	H軸にスパナ掛用の二面幅を加工します。 SC=指定1mm単位 ⑦SC<H ⑦SC>D ⑦SC>P	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 4.0~10.5 → ℓ=1 / 11.0~20.0 → ℓ=2
指定方法	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加（例）~−PFC			TKCを型式末尾に追加（例）~−TKC	RCを型式末尾に追加（例）~−RC	SCを型式末尾に追加（例）~−SC10	GDCを型式末尾に追加（例）~−GDC
@/1Code	500	400	200	500	400	500	200
適用商品	全て			全て	全て	全て	PQPD・PQPDP・PQPDH・PQPE・PQPEHのみ

オプション	おねじ逃げ溝加工なし	D軸根元研磨逃げ加工なし	P軸根元研磨逃げ加工なし
	J	NDC (R0.5以下)	NPC (R0.5以下)
Code	NC	NDC	NPC
オプション規格	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 ⑦Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 ⑦Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。
指定方法	NCを型式末尾に追加（例）~−NC	NDCを型式末尾に追加（例）~−NDC	NPCを型式末尾に追加（例）~−NPC
@/1Code	無料	700	700
適用商品	PQPF・PQPFHのみ	全て	全て

LOCATING PINS —LARGE HEAD SHOULDER・TAPER ROUND TYPE—

位置決めピン　大頭タイプ　D≦P

ー大頭・ツバ付・先端テーパRタイプー

RoHS10

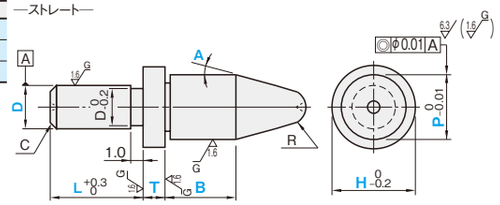


形状	加工条件

ストレート

ナビCode	D公差
PLEA	m6
PLEAP	p6
PLEAH	h7

—ストレート—



- C面詳細寸法

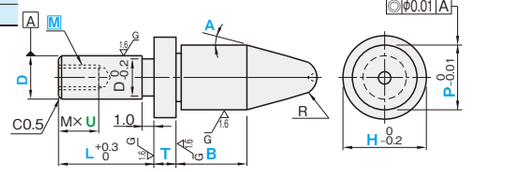
D	C
4.0~7.5	1
8.0~9.5	1.5
10.0~13.5	2
14.0~20.0	3

- T≧D/10
- P≦B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- H−D≧5の場合T≧D/5

めねじ

ナビCode	D公差
PLEB	g6
PLEBH	h7

—めねじ—



- タップ穴と外径の肉厚不足に注意
  軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。



外径D	t(最小値)	
	生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5~13.0	1.5	2.0
13.5~20.0	2.0	3.0

- M+2t≦D

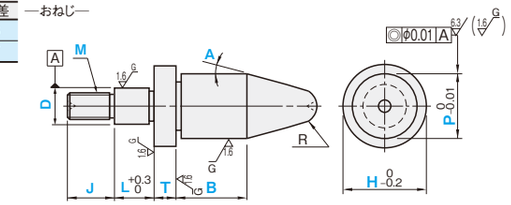
- 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×2.0となります。
  M=0の場合はUの指定は不要です。
- T≧D/10
- P≦B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- H−D≧5の場合T≧D/5

下穴深さ詳細はCナビ参照

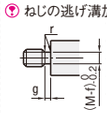
おねじ

ナビCode	D公差
PLEC	g6
PLECH	h7

—おねじ—



- ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2

- T≧D/10
- P≦B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- H−D≧5の場合T≧D/5

- おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

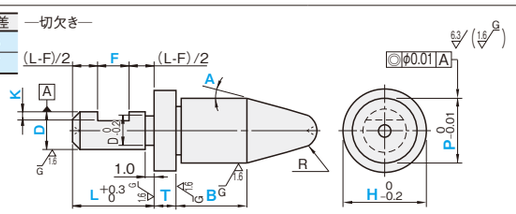
並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

- 最小長手≦J≦M×3
- M=3・4のときJ≦M×2

切欠き

ナビCode	D公差
PLED	g6
PLEDH	h7

—切欠き—

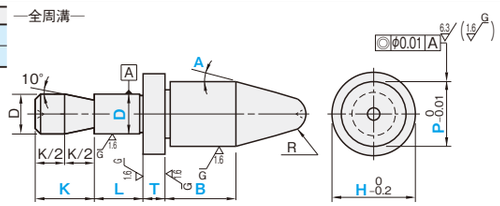


- T≧D/10
- P≦B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- 1≦F≦L/2
- K≦D/4
- P+2≦H≦P×2
- H−D≧5の場合T≧D/5

全周溝

ナビCode	D公差
PLEE	g6
PLEEH	h7

—全周溝—



- T≧D/10
- P≦B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- D≦K≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- H−D≧5の場合T≧D/5

MS 材質・処理/通常出荷日

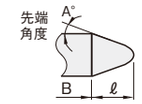
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PLEA PLEAP PLEAH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	4.0~20.0	4.00~30.00	5.0~30.0	5.0~40.0	6.0 ~ 40.0	2.0 ~ 10.0	15° 30° 45° 60°	—	—	—	—	—
PLEB PLEBH		6.0~20.0	6.00~30.00		7.0~40.0				—	—	0(穴なし) 3・4・5・6・8 10・12・16		1 1.5 2
PLEC PLECH		4.0~20.0	4.00~30.00	5.0~30.0	5.0~40.0				J 最小長手参照	—	3・4・5・6・8 10・12・16	—	—
PLED PLEDH		5.0~20.0	5.00~30.00	5.0~30.0	5.0~40.0				—	K	—	1≦F≦L/2	—
PLEE PLEEH		5.0~20.0	5.00~30.00	5.0~30.0	5.0~40.0	7.0 ~ 40.0			—	D≦K≦D×2	—	—	—

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2~0.5
- テーパR形状の先端長さは右表を参考にしてください。
  ℓ=P/2÷tanA°+R − (R÷sinA°)



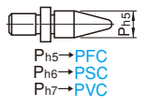
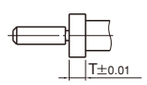
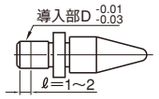
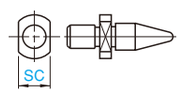
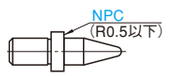
P寸	R	ℓ寸長さ A角度 15°	A角度 30°	A角度 45°	A角度 60°
4.00 ~ 5.00	1	2.73 ~ 6.47	1.60 ~ 3.33	1.09 ~ 2.09	0.71 ~ 1.29
5.01 ~ 7.00	1	6.49 ~ 10.20	3.34 ~ 5.06	2.09 ~ 3.09	1.29 ~ 1.87
7.01 ~ 10.00	2	7.35 ~ 12.93	4.07 ~ 6.66	2.68 ~ 4.17	1.71 ~ 2.58
10.01 ~ 12.00	2	12.95 ~ 16.66	6.67 ~ 8.39	4.18 ~ 5.17	2.58 ~ 3.15
12.01 ~ 14.00	3	13.82 ~ 17.53	7.40 ~ 9.12	4.76 ~ 5.76	3.00 ~ 4.15
14.01 ~ 16.00	3	17.55 ~ 21.27	9.13 ~ 10.86	5.76 ~ 6.76	3.00 ~ 3.58
16.01 ~ 18.00	4	18.42 ~ 22.13	9.87 ~ 11.59	6.35 ~ 7.34	3.43 ~ 4.58
18.01 ~ 20.00	4	22.15 ~ 25.87	11.60 ~ 13.32	7.35 ~ 8.34	4.58 ~ 5.15
20.01 ~ 24.00	5	23.19 ~ 30.47	12.41 ~ 15.78	7.98 ~ 9.93	5.03 ~ 6.15
24.01 ~ 28.00	6	27.62 ~ 35.07	14.79 ~ 18.25	9.52 ~ 11.51	6.00 ~ 7.15
28.01 ~ 30.00	7	32.22 ~ 39.67	17.26 ~ 20.71	11.11 ~ 13.10	7.00 ~ 8.15

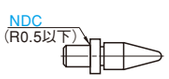
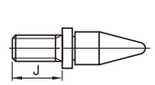
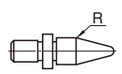
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	H	T	A	J	K	M	F	U	オプション
PLEA	SK	D20	P30	B30	L35	H35	T5	A30						

OP オプション

	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	T寸法公差変更	導入部追加工	H軸スパナ掛二面幅	P軸根元研磨逃げ加工なし
オプション							
Code	PFC	PSC	PVC	TKC	GDC	SC	NPC
オプション規格	P寸法公差を変更します。			T寸の公差を変更します。	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D: 4.0~10.5 ℓ:1 / 11.0~20.0 ℓ:2	H軸にスパナ掛用の二面幅を加工します。 SC=指定1mm単位 ・SC<H ・SC>D ・SC>P	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 ・Rはほとんど付きません。 最大で0.5となります。
指定方法	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加（例）~ーPFC			TKCを型式末尾に追加（例）~ーTKC	GDCを型式末尾に追加（例）~ーGDC	SCを型式末尾に追加（例）~ーSC10	NPCを型式末尾に追加（例）~ーNPC
@/1Code	500	400	200	500	200	500	700
適用商品	全て			全て	PLEA・PLEAP・PLEAH・PLEB・PLEBHのみ	全て	全て

	D軸根元研磨逃げ加工なし	おねじ逃げ溝加工なし	ぼかしR加工
オプション			
Code	NDC	NC	BKC
オプション規格	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 ・Rはほとんど付きません。 最大で0.5となります。	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 ・Rサイズについては特に規定しません。
指定方法	NDCを型式末尾に追加（例）~ーNDC	NCを型式末尾に追加（例）~ーNC	BKCを型式末尾に追加（例）~ーBKC
@/1Code	700	無料	500
適用商品	全て	PLEC・PLECHのみ	全て

LOCATING PINS —SMALL HEAD SHOULDER・TAPER ROUND TYPE—

位置決めピン 小頭タイプ D≧P

—小頭・ツバ付・先端テーパRタイプ—

RoHS10

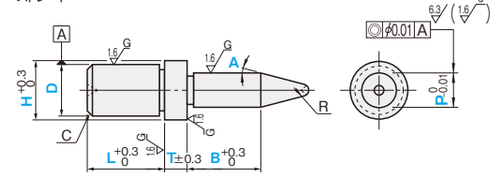


形状

ストレート

ナビCode	D公差
PLKA	m6
PLKAP	p6
PLKAH	h7

—ストレート—



C面詳細寸法

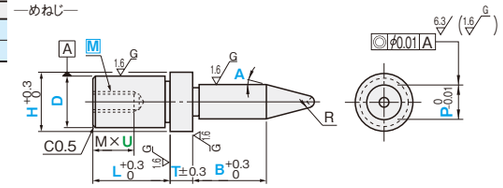
D	C
5.0～7.5	1
8.0～9.5	1.5
10.0～13.5	2
14.0～20.0	3

- T≧P/10
- D<H≦D×2
- D≦L≦D×2
- P≦B≦P×4
- D/4≦P≦D
- H−D≧5の場合T≧D/5

めねじ

ナビCode	D公差
PLKB	g6
PLKBH	h7

—めねじ—



タップ穴と外径の肉厚不足に注意
軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。



外径D	t(最小値) 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5～13.0	1.5	2.0
13.5～20.0	2.0	3.0

- M+2t≦D

寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×2.0となります。
M=0の場合はUの指定は不要です。

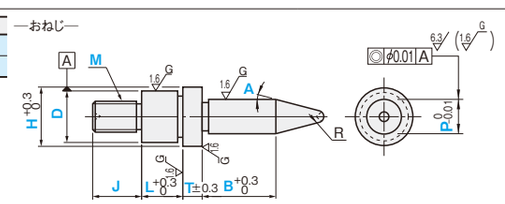
- T≧P/10
- D<H≦D×2
- D≦L≦D×2
- P≦B≦P×4
- D/4≦P≦D
- H−D≧5の場合T≧D/5

下穴深さ詳細はCナビ参照

おねじ

ナビCode	D公差
PLKC	g6
PLKCH	h7

—おねじ—



ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2

おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

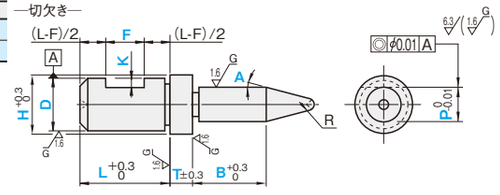
最小長手≦J≦M×3　M3・4のときJ≦M×2

- T≧P/10
- D/4≦P≦D
- D<H≦D×2
- D≦L≦D×2
- P≦B≦P×4
- H−D≧5の場合T≧D/5

切欠き

ナビCode	D公差
PLKD	g6
PLKDH	h7

—切欠き—

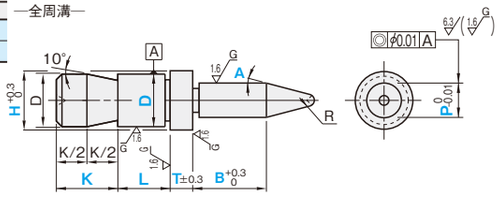


- T≧P/10
- D<H≦D×2
- D≦L≦D×2
- P≦B≦P×4
- D/4≦P≦D
- 1≦F≦L/2
- K≦D/4
- H−D≧5の場合T≧D/5

全周溝

ナビCode	D公差
PLKE	g6
PLKEH	h7

—全周溝—



- T≧P/10
- D<H≦D×2
- D≦L≦D×2
- P≦B≦P×4
- D/4≦P≦D
- D≦K≦D×2
- H−D≧5の場合T≧D/5

材質・処理/通常出荷日

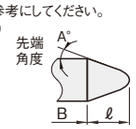
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60～63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC～) 深度0.7～ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PLKA PLKAP PLKAH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE / CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	5.0～20.0	3.00～20.00	5.0～30.0	5.0～40.0	7.0 ～ 40.0	2.0 ～ 10.0	15° 30° 45° 60°	–	–	–	–	–
PLKB PLKBH		6.0～20.0	6.00～20.00						–	–	0(穴なし) 3・4・5・6・8 10・12・16		1 1.5 2
PLKC PLKCH		5.0～20.0	5.00～20.00	5.0～30.0	5.0～40.0				J 最小長手参照	–	3・4・5・6・8 10・12・16	–	–
PLKD PLKDH		5.0～20.0	5.00～20.00	5.0～30.0	5.0～40.0				–	K	–	1≦F≦L/2	–
PLKE PLKEH		5.0～20.0	5.00～20.00	5.0～30.0	5.0～40.0				–	D≦K≦D×2	–	–	–

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- テーパR形状の先端長さは右表を参考にしてください。
  ℓ=P/2÷tanA°+R −（R÷sinA°）



- H−D<2のときD軸側端面は研磨しません。

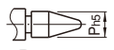
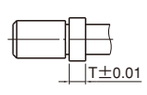
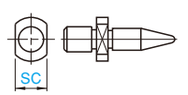
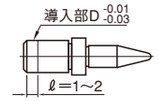
P寸	R	ℓ寸長さ A角度 15°	A角度 30°	A角度 45°	A角度 60°
3.00～5.00	1	2.73～6.47	1.60～3.33	1.09～2.09	0.71～1.29
5.01～7.00	1	6.49～10.20	3.34～5.06	2.09～3.09	1.29～1.87
7.01～10.00	2	7.35～12.93	4.07～6.66	2.68～4.17	1.71～2.58
10.01～12.00	2	12.95～16.66	6.67～8.39	4.18～5.17	2.58～3.15
12.01～14.00	3	13.82～17.53	7.40～9.12	4.76～5.76	3.00～4.15
14.01～16.00	3	17.55～21.27	9.13～10.86	5.76～6.76	3.00～3.58
16.01～18.00	4	18.42～22.13	9.87～11.59	6.35～7.34	3.43～4.58
18.01～20.00	4	22.15～25.87	11.60～13.32	7.35～8.34	4.58～5.15

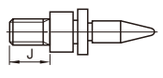
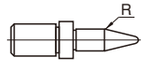
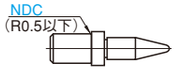
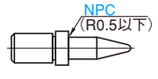
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	H	T	A	J	K	M	F	U	オプション
PLKA	SK	D15	P10	B25	L20	H18	T7	A30						

OP オプション

	P寸法公差変更 Ph5	Ph6	Ph7	T寸法公差変更	H軸スパナ掛二面幅	導入部追加工
オプション	 Ph5→PFC Ph6→PSC Ph7→PVC			 T±0.01	 SC	 導入部D -0.01 -0.03 ℓ=1～2
Code	PFC	PSC	PVC	TKC	SC	GDC
オプション規格	P寸法公差を変更します。			T寸の公差を変更します。	H軸にスパナ掛用の二面幅を加工します。 SC=指定1mm単位 SC<H SC>D SC>P	D寸の公差を一部変更します。 ℓ寸法詳細 D 5.0～10.5 ℓ 1 / 11.0～20.0 2
指定方法	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加（例）～－PFC			TKCを型式末尾に追加（例）～－TKC	SCを型式末尾に追加（例）～－SC10	GDCを型式末尾に追加（例）～－GDC
@/1Code	500	400	200	500	500	200
適用商品	全て			全て	全て	PLKA・PLKAP・PLKAH・PLKB・PLKBHのみ

	おねじ逃げ溝加工なし	ぼかしR加工	D軸根元研磨逃げ加工なし	P軸根元研磨逃げ加工なし
オプション	 J	 R	 NDC (R0.5以下)	 NPC (R0.5以下)
Code	NC	BKC	NDC	NPC
オプション規格	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 Rサイズについては特に規定しません。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。 最大で0.5となります。	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。 最大で0.5となります。
指定方法	NCを型式末尾に追加（例）～－NC	BKCを型式末尾に追加（例）～－BKC	NDCを型式末尾に追加（例）～－NDC	NPCを型式末尾に追加（例）～－NPC
@/1Code	無料	500	700	700
適用商品	PLKC・PLKCHのみ	全て	全て	全て

LOCATING PINS —LARGE HEAD SHOULDER･TAPER ROUND TYPE WITH DIAMOND SHAPE—

位置決めピン　大頭タイプ　D≦P

—大頭･ツバ付･先端テーパRダイヤタイプ—

RoHS10

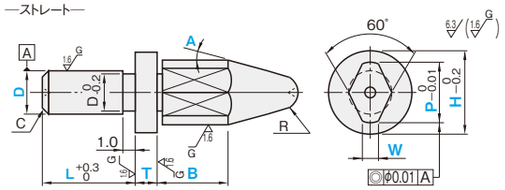


形　状

ストレート

ナビCode	D公差
PLEF	m6
PLEFP	p6
PLEFH	h7

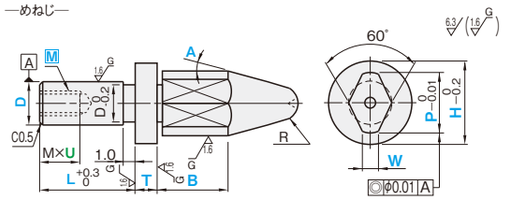
—ストレート—



めねじ

ナビCode	D公差
PLEG	g6
PLEGH	h7

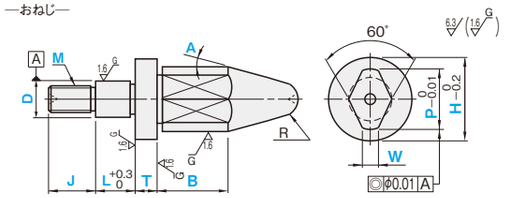
—めねじ—



おねじ

ナビCode	D公差
PLEJ	g6
PLEJH	h7

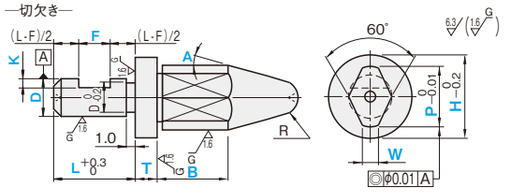
—おねじ—



切欠き

ナビCode	D公差
PLEK	g6
PLEKH	h7

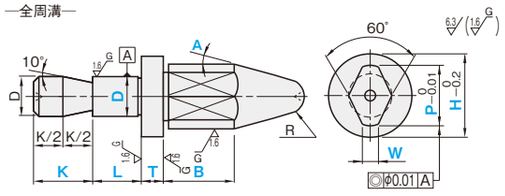
—切欠き—



全周溝

ナビCode	D公差
PLEL	g6
PLELH	h7

—全周溝—



加工条件

C面詳細寸法

D	C
4.0～7.5	1
8.0～9.5	1.5
10.0～13.5	2
14.0～20.0	3

- T≧D/10
- P≦B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- P/4≦W<P
- H−D≧5の場合T≧D/5

タップ穴と外径の肉厚不足に注意
軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。



外径D	t(最小値) 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.5～13.0	1.5	2.0
13.5～20.0	2.0	3.0

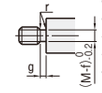
- M+2t≦D

寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×2.0となります。
M=0の場合はUの指定は不要です。

- T≧D/10
- P≦B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- P/4≦W<P
- H−D≧5の場合T≧D/5

下穴深さ詳細はCナビ参照

ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2

- T≧D/10
- P≦B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- P+2≦H≦P×2
- P/4≦W<P
- H−D≧5の場合T≧D/5

おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

最小長手≦J≦M×3　M=3･4のときJ≦M×2

- T≧D/10
- P≦B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- 1≦F≦L/2
- K≦D/4
- P/4≦W<P
- P+2≦H≦P×2
- H−D≧5の場合T≧D/5

- T≧D/10
- P≦B≦P×2
- D≦L≦D×2
- D≦P≦D×2
- D≦K≦D×2
- P/4≦W<P
- P+2≦H≦P×2
- H−D≧5の場合T≧D/5

材質･処理/通常出荷日

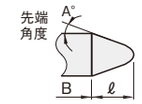
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60～63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC～) 深度0.7～ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	H	T	選択 A	指定1mm単位 J	K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U	0.1mm単位 W
PLEF PLEFP PLEFH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE	CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	4.0～20.0	4.00～30.00	5.0～30.0	5.0～40.0	6.0～40.0	2.0～10.0	15° 30° 45° 60°	–	–	–	–	–	P/4≦W<P
PLEG PLEGH			6.0～20.0	6.00～30.00		7.0～40.0				–	–	0（穴なし） 3･4･5･6･8 10･16		1 1.5 2	
PLEJ PLEJH			4.0～20.0	4.00～30.00	5.0～30.0	5.0～40.0				J 最小長手参照	–	3･4･5･6･8 10･12･16	–	–	
PLEK PLEKH			5.0～20.0	5.00～30.00	5.0～30.0	5.0～40.0				–	K	–	1≦F≦L/2	–	
PLEL PLELH			5.0～20.0	5.00～30.00	5.0～30.0	5.0～40.0	7.0～40.0			–	D≦K≦D×2	–	–	–	

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- テーパR形状の先端長さは右表を参考にしてください。
  ℓ=P/2÷tanA°+R −（R÷sinA°）



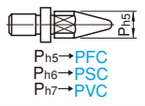
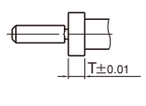
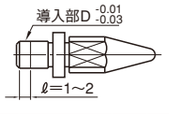
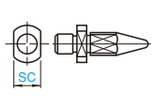
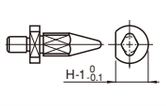
P寸	R	ℓ寸長さ A角度15°	A角度30°	A角度45°	A角度60°
4.00～5.00	1	2.73～6.47	1.60～3.33	1.09～2.09	0.71～1.29
5.01～7.00	1	6.49～10.20	3.34～5.06	2.09～3.09	1.29～1.87
7.01～10.00	2	7.35～12.93	4.07～6.66	2.68～4.17	1.71～2.58
10.01～12.00	2	12.95～16.66	6.67～8.39	4.18～5.17	2.58～3.15
12.01～14.00	3	13.82～17.53	7.40～9.12	4.76～5.76	3.00～4.15
14.01～16.00	3	17.55～21.27	9.13～10.86	5.76～6.76	3.00～3.58
16.01～18.00	4	18.42～22.13	9.87～11.59	6.35～7.34	3.43～4.58
18.01～20.00	4	22.15～25.87	11.60～13.32	7.35～8.34	4.58～5.15
20.01～24.00	5	23.19～30.47	12.41～15.78	7.98～9.93	5.03～6.15
24.01～28.00	6	27.62～35.07	14.79～18.25	9.52～11.51	6.00～7.15
28.01～30.00	7	32.22～39.67	17.26～20.71	11.11～13.10	7.00～8.15

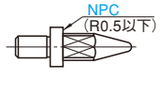
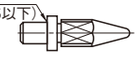
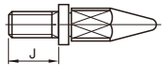
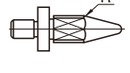
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	H	T	A	J	K	M	F	U	W	オプション
PLEF	SK	D20	P30	B30	L35	H35	T10	A30						W15	

OP オプション

	P寸法公差変更 Ph5	Ph6	Ph7	T寸法公差変更	導入部追加加工	H軸スパナ掛二面幅	廻り止め加工
オプション	 Ph5→PFC Ph6→PSC Ph7→PVC				 ℓ=1～2	 SC	
Code	PFC	PSC	PVC	TKC	GDC	SC	MEC
オプション規格	P寸法公差を変更します			T寸の公差を変更します。	D寸の公差を一部変更します ℓ寸法詳細 D: 4.0～10.5 → ℓ: 1 D: 11.0～20.0 → ℓ: 2	H軸にスパナ掛用の二面幅を加工します。 SC=指定1mm単位 SC<H SC>D SC>P	H軸に上図の様に廻り止め加工をします。 ⊗SCとの併用不可
指定方法	PFC･PSC･PVCを型式末尾に追加（例）～－PFC			TKCを型式末尾に追加（例）～－TKC	GDCを型式末尾に追加（例）～－GDC	SCを型式末尾に追加（例）～－SC10	MECを型式末尾に追加（例）～－MEC
@/1Code	500	400	200	500	200	500	300
適用商品	全て			全て	PLEF･PLEFP･PLEFH･PLEG･PLEGHのみ	全て	全て

	P軸根元研磨逃げ加工なし	D軸根元研磨逃げ加工なし	おねじ逃げ溝加工なし	ぼかしR加工
オプション	 NPC (R0.5以下)	 NDC (R0.5以下)	 J	 R
Code	NPC	NDC	NC	BKC
オプション規格	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 Rサイズについては特に規定しません。
指定方法	NPCを型式末尾に追加（例）～－NPC	NDCを型式末尾に追加（例）～－NDC	NCを型式末尾に追加（例）～－NC	BKCを型式末尾に追加（例）～－BKC
@/1Code	700	700	無料	500
適用商品	全て	全て	PLEJ･PLEJHのみ	全て

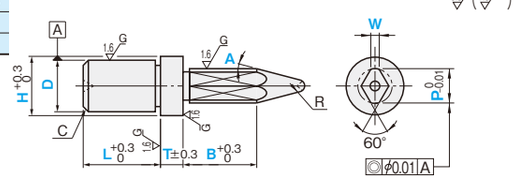
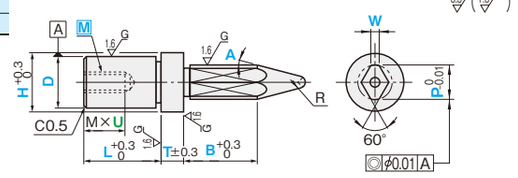
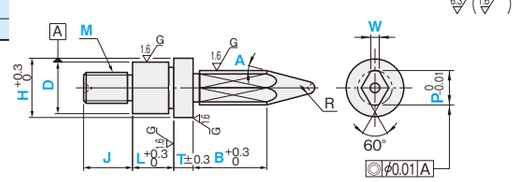
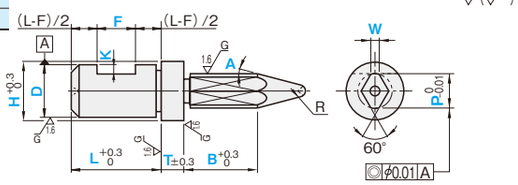
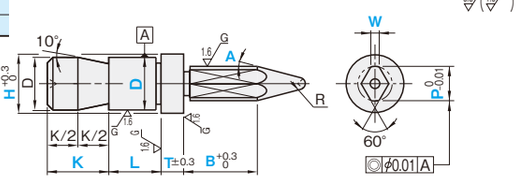
LOCATING PINS —SMALL HEAD SHOULDER･TAPER ROUND TYPE WITH DIAMOND SHAPE—

位置決めピン 小頭タイプ D≧P

—小頭･ツバ付･先端テーパRダイヤタイプ—

RoHS10



	形状	加工条件
ストレート	ナビCode D公差 PLKF m6 / PLKFP p6 / PLKFH h7 —ストレート— 	C面詳細寸法 D: 5.0~7.5 C:1 / 8.0~9.5 C:1.5 / 10.0~13.5 C:2 / 14.0~20.0 C:3 T≧P/10 D<H≦D×2 D≦L≦D×2 P≦B≦P×4 D/4≦P≦D P/4≦W<P H−D≧5の場合T≧D/5
めねじ	ナビCode D公差 PLKG g6 / PLKGH h7 —めねじ— 	タップ穴と外径の肉厚不足に注意 軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。 外径D: 8.0以下 t(最小値) 生材1.0 焼入品1.5 / 8.5~13.0 1.5 2.0 / 13.5~20.0 2.0 3.0 M+2t≦D 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×2.0となります。 M=0の場合はUの指定は不要です。 T≧P/10 D<H≦D×2 D≦L≦D×2 P≦B≦P×4 D/4≦P≦D P/4≦W<P H−D≧5の場合T≧D/5 下穴深さ詳細はCナビ参照
おねじ	ナビCode D公差 PLKJ g6 / PLKJH h7 —おねじ— 	ねじの逃げ溝加工詳細 ねじ径 3~5 g1.2 r0.3 f0.9 / 6~10 2.5 0.6 1.7 / 12~16 3 1.0 2.2 T≧P/10 D/4≦P≦D D<H≦D×2 D≦L≦D×2 P≦B≦P×4 P/4≦W<P H−D≧5の場合T≧D/5 おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。 並目(M): M3 0.5 / M4 0.7 / M5 0.8 / M6 1.0 / M8 1.25 / M10 1.5 / M12 1.75 / M16 2.0 J寸最小: 3 4 4 6 7 7 9 9 長小長手≦J≦M×3 M=3･4のときJ≦M×2
切欠き	ナビCode D公差 PLKK g6 / PLKKH h7 —切欠き— 	T≧P/10 D<H≦D×2 D≦L≦D×2 P≦B≦P×4 D/4≦P≦D 1≦F≦L/2 K≦D/4 P/4≦W<P H−D≧5の場合T≧D/5
全周溝	ナビCode D公差 PLKL g6 / PLKLH h7 —全周溝— 	T≧P/10 D<H≦D×2 D≦L≦D×2 P≦B≦P×4 D/4≦P≦D D≦K≦D×2 P/4≦W<P H−D≧5の場合T≧D/5

材質･処理/通常出荷日

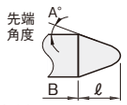
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
	無電解ニッケルメッキ	CSM		
	硬質クロームメッキ	CSR		
	レイデント®	CSRE	8	C
SUS303	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	H	T	選択 A	指定1mm単位 J	K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U	0.1mm単位 W
PLKF PLKFP PLKFH	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR CS CSB CSM CSR CSRE SU SUH SUHR	5.0~20.0	3.00~20.00	5.0~30.0	5.0~40.0	7.0 ~ 40.0	2.0 ~ 10.0	15° 30° 45° 60°	—	—	—	—	—	P/4≦W<P
PLKG PLKGH		6.0~20.0	6.00~20.00						—	—	0(穴なし) 3･4･5･6･8 10･12･16		1 1.5 2	
PLKJ PLKJH		5.0~20.0	5.00~20.00	5.0~30.0	5.0~40.0				J 最小長手参照	—	3･4･5･6･8 10･12･16	—	—	
PLKK PLKKH		5.0~20.0	5.00~20.00	5.0~30.0	5.0~40.0				—	K	—	1≦F≦L/2	—	
PLKL PLKLH		5.0~20.0	5.00~20.00	5.0~30.0	5.0~40.0				—	D≦K≦D×2	—	—	—	

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2~0.5
- テーパR形状の先端長さは右表を参考にしてください。
  ℓ=P/2÷tanA°+R − (R÷sinA°)



- H−D<2のときD軸側端面は研磨しません。

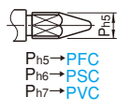
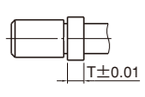
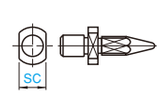
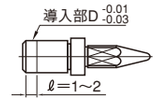
P寸	R	ℓ寸長さ A角度15°	A角度30°	A角度45°	A角度60°
3.00 ~ 5.00	1	2.73 ~ 6.47	1.60 ~ 3.33	1.09 ~ 2.09	0.71 ~ 1.29
5.01 ~ 7.00	1	6.49 ~ 10.20	3.34 ~ 5.06	2.09 ~ 3.09	1.29 ~ 1.87
7.01 ~ 10.00	2	7.35 ~ 12.93	4.07 ~ 6.66	2.68 ~ 4.17	1.71 ~ 2.58
10.01 ~ 12.00	2	12.95 ~ 16.66	6.67 ~ 8.39	4.18 ~ 5.17	2.58 ~ 3.15
12.01 ~ 14.00	3	13.82 ~ 17.53	7.40 ~ 9.12	4.76 ~ 5.76	3.00 ~ 4.15
14.01 ~ 16.00	3	17.55 ~ 21.27	9.13 ~ 10.86	5.76 ~ 6.76	3.00 ~ 3.58
16.01 ~ 18.00	4	18.42 ~ 22.13	9.87 ~ 11.59	6.35 ~ 7.34	3.43 ~ 4.58
18.01 ~ 20.00	4	22.15 ~ 25.87	11.60 ~ 13.32	7.35 ~ 8.34	4.58 ~ 5.15

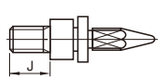
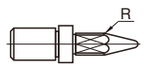
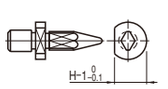
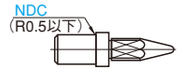
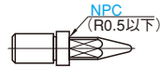
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	P	B	L	H	T	A	J	K	M	F	U	W	オプション
PLKF	SK	D15	P10	B15	L20	H18	T3	A30						W6	

OP オプション

	P寸法公差変更 Ph5	Ph6	Ph7	T寸法公差変更	H軸スパナ掛二面幅	導入部追加工
オプション	 Ph5→PFC Ph6→PSC Ph7→PVC			 T±0.01	 SC	 導入部D -0.01 -0.03 ℓ=1~2
Code	PFC	PSC	PVC	TKC	SC	GDC
オプション規格	P寸法公差変更を変更します			T寸の公差を変更します。	H軸にスパナ掛用の二面幅を加工します。 SC=指定1mm単位 SC<H SC>D SC>P	D寸の公差を一部変更します ℓ寸法詳細 D: 5.0~10.5 ℓ:1 / 11.0~20.0 ℓ:2
指定方法	PFC･PSC･PVCを型式末尾に追加（例）~~PFC			TKCを型式末尾に追加（例）~~TKC	SCを型式末尾に追加（例）~~SC10	GDCを型式末尾に追加（例）~~GDC
@/1Code	500	400	200	500	500	200
適用商品	全て			全て	全て	PLKF･PLKFP･PLKFH･PLKG･PLKGHのみ

	おねじ逃げ溝加工なし	ぼかしR加工	廻り止め加工	D軸根元研磨逃げ加工なし	P軸根元研磨逃げ加工なし
オプション	 J	 R	 H-1-0.1	 NDC (R0.5以下)	 NPC (R0.5以下)
Code	NC	BKC	MEC	NDC	NPC
オプション規格	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 Rサイズについては特に規定しません。	H軸に上図の廻り止め加工をします。 SCとの併用不可	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。	P軸根元の研磨逃げ加工をしません。 Rはほとんど付きません。最大で0.5となります。
指定方法	NCを型式末尾に追加（例）~~NC	BKCを型式末尾に追加（例）~~BKC	MECを型式末尾に追加（例）~~MEC	NDCを型式末尾に追加（例）~~NDC	NPCを型式末尾に追加（例）~~NPC
@/1Code	無料	500	300	700	700
適用商品	PLKJ･PLKJHのみ	全て	全て	全て	全て

LOCATING PINS —STRAIGHT TYPE—

位置決めピン
—ストレート二面幅段付タイプ—

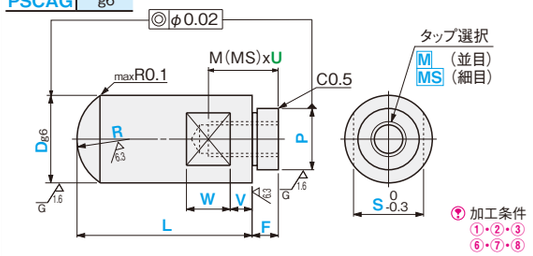
RoHS10



先端球面

ナビCode	P公差
PSCA	h7
PSCAG	g6

—ヘッドRめねじ—

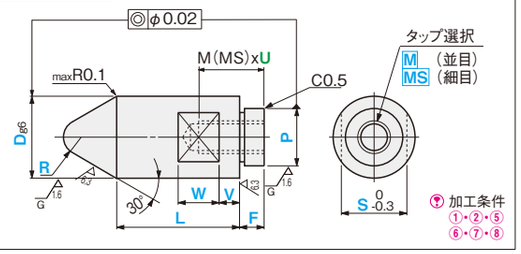


加工条件 ①・②・③ ⑥・⑦・⑧

先端テーパR

ナビCode	P公差
PSCC	h7
PSCCG	g6

—Rオプリークめねじ—

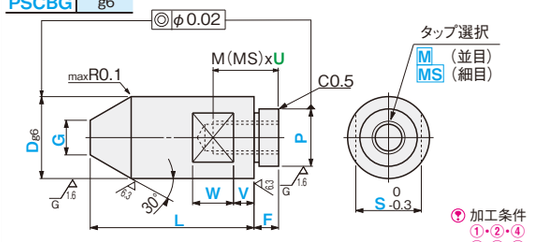


加工条件 ①・②・⑤ ⑥・⑦・⑧

先端テーパ

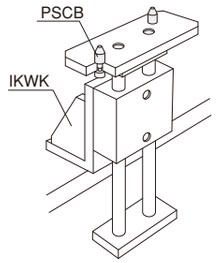
ナビCode	P公差
PSCB	h7
PSCBG	g6

—オプリークめねじ—

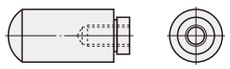
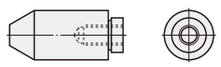
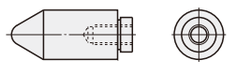


加工条件 ①・②・④ ⑥・⑦・⑧

EX



■Cナビ専用ナビCode（オプションSNC二面幅溝削除）

PSCA-1 PSCAG-1	PSCB-1 PSCBG-1	PSCC-1 PSCCG-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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	レイデント®	SCRE	8	C
S45C 全体焼入 (45～50HRC)	処理無	SH	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	5	×
	レイデント®	SHRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	5	B
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SUS304	処理無	SU	5	B
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH	5	B
	硬質クロームメッキ	SUHR	8	C

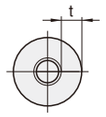
ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	0.5mm単位 P	指定0.1mm単位 F	指定0.1mm単位 R	指定0.1mm単位 G	指定0.1mm単位 S	指定0.1mm単位 V	指定0.1mm単位 W	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径	選択 U
PSCA PSCAG	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE	CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	5.0 ～ 35.0	10.0 ～ 150.0	4.0 ～ 25.0	2.0 ～ 50.0	R	—	S	V	W	M MS	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12・(14) 16・(18) 20	1 1.5 2
PSCB PSCBG							—	3.0 ～ 35.0	S	V	W			
PSCC PSCCG							R	—	S	V	W			

( ) 呼び径はMSのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① D≧P≧D/3
② F≦P×2
③ D/2≦R≦D×3
④ 3≦G≦D
⑤ R<D/2
⑥ タップ穴と外径（S・P）の肉厚不足に注意
軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。



外径	t（最小値） 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.1～13.0	1.5	2.0
13.1～20.0	2.0	3.0
20.1～30.0	3.0	4.0
30.1～35.0	4.0	5.0

⑦ L≦D×10
⑧ D/2≦S<D

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
MS（細目タップ）の適用ピッチ

タップ径（細目）	ピッチ
3	0.35
4	0.5
5	0.5
6・8	0.75
10・12	1.25
14・16・18・20	1.5

形状によって先端にセンター穴がつく場合があります。
V=0を指定すると下図の形状になります。

寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×2となります。
また、M=0の場合はUの指定は不要です。

ねじの呼び		3	4	5	6	8	10	12	14	16	20
最小長手寸法	並目	3	4	4	6	7	7	9	—	9	12
	細目	—	3	3	5	5	7	7	8	8	9

めねじの下穴貫通に注意
L+F≦めねじの下穴深さの場合は下穴貫通になる場合があります。

呼び径	下穴深さ U1	U1.5	U2
M3	8	9.5	11
M4	10	12	14
M5	12	14.5	17
M6	14	17	20
M8	17	21	25
M10	19	24	29
M12	22	28	34
MS14	28	36	44
M16	28	36	44
MS18	28	36	44
M20	35	45	55

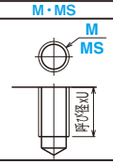
□穴は0（穴無し）指定可。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

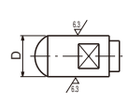
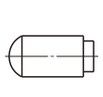
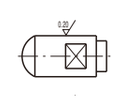
注文例

ナビCode	材質Code	D	L	P	F	R	G	S	V	W	穴種選択 Code・呼び	U	オプション
PSCA	SU	D18	L35	P14	F6	R12		S17	V5	W10	M6		

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M・MS
形状図	

OP オプション

オプション	D寸法公差変更（g6→一般公差）	二面幅溝削除	D寸法バフ仕上げ
			
Code	NGC	SNC	LPC
オプション規格	D寸の公差を一般公差に変更します。 5.0≦D≦6.0 D±0.1 6.0<D≦30.0 D±0.2 30.0<D≦35.0 D±0.3 シリンダヘッドとしてご使用ください	二面幅溝を削除します S・V・Wの指定不要	D寸をバフ仕上げします。 材質Code SC, SCB, SCMの時は5日目出荷、SHR, CNRの時は8日目出荷になります。
指定方法	NGCを型式末尾に追加 (例)～ーNGC	寸法SをSNCに置き換えて指定 (例)SNC	LPCを型式末尾に追加 (例)～ーLPC
@/1Code	ー100	ー150	300
適用商品	全て		

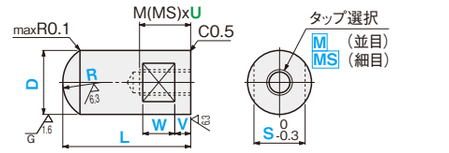
LOCATING PINS —STRAIGHT TYPE—

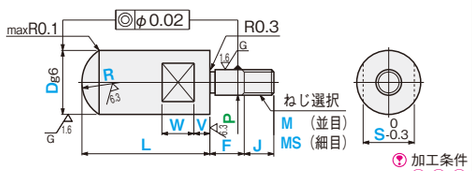
位置決めピン
—めねじ・おねじタイプ—

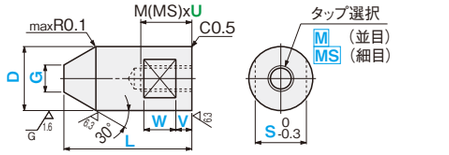
RoHS10

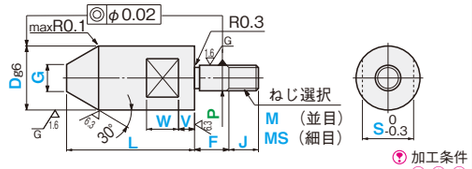


	めねじタイプ	おねじタイプ
先端球面	ナビCode D公差 PSBA g6 PSBAH h7 —ヘッドRめねじ—	ナビCode P公差 PSAAG g6 PSAA h7 —ヘッドRおねじ—
先端テーパ	ナビCode D公差 PSBB g6 PSBBH h7 —オブリークめねじ—	ナビCode P公差 PSABG g6 PSAB h7 —オブリークおねじ—
先端テーパR	ナビCode D公差 PSBC g6 PSBCH h7 —Rオブリークめねじ—	ナビCode P公差 PSACG g6 PSAC h7 —Rオブリークおねじ—

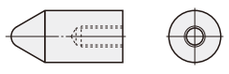
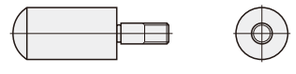
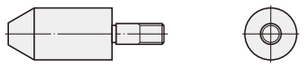
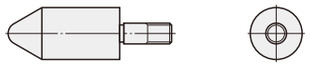








■Cナビ専用ナビCode（オプションSNC二面幅溝削除）

PSBA-1 PSBAH-1	PSBB-1 PSBBH-1	PSBC-1 PSBCH-1
		
PSAAG-1 PSAA-1	PSABG-1 PSAB-1	PSAB-1 PSAC-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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	レイデント®	SCRE	8	C
S45C 全体焼入 (45～50HRC)	処理無	SH	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	5	×
	レイデント®	SHRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	5	B
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SUS304	処理無	SU	5	B
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH	5	B
	硬質クロームメッキ	SUHR	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。

■めねじタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	指定1mm単位 G	R	S	V	W	タップ選択 Code	タップ選択 呼び径	選択 U
PSBA PSBAH	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	5.0 ～ 35.0	10.0 ～ 150.0	—	R	S	V	3 ～ 10	M MS	0(穴なし) 3・4 5・6 8・10 12・(14) 16・(18) 20	1 1.5 2
PSBB PSBBH				3 ～ 35	—						
PSBC PSBCH				—	R						

■おねじタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	指定1mm単位 F	J	G	R	S	V	W	0.5mm P	ねじ選択 Code	ねじ選択 呼び径
PSAA PSAAG	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	5.0 ～ 35.0	10.0 ～ 150.0	2 ～ 45	J	—	R	S	V	3 ～ 10	3 ～ 30	M MS	3・4 5・6 8・10 12・(14) 16・(18) 20
PSAB PSABG					J	G	—						
PSAC PSACG					J	—	R						

( ) 呼び径はMSのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×10
② D/2≦S<D
③ D/2≦R≦D×3
④ 3≦G≦D
⑤ R<D/2

■めねじタイプ

⑥ M(MS) +2t≦S

外径	t（最小値） 生材	焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.1～13.0	1.5	2.0
13.1～20.0	2.0	3.0
20.1～30.0	3.0	4.0
30.1～35.0	4.0	5.0

■おねじタイプ

⑦ M(MS) ≦P≦D
⑧ 最小長手≦J≦M(MS) ×3

ねじの呼び		3	4	5	6	8	10	12	14	16	20
最小長手寸法	並目	3	4	4	6	7	7	9	—	9	12
	細目	—	3	3	5	5	7	7	8	8	9

⑨ 2≦F≦P×2

加工仕様

Ⓨ 指示なき面取りはC0.2～0.5
Ⓨ MS（細目タップ）の適用ピッチ

タップ径（細目）	ピッチ
3	0.35
4	0.5
5	0.5
6・8	0.75
10・12	1.25
14・16・18・20	1.5

Ⓨ 全長≦めねじの下穴深さの場合は下穴貫通になる場合があります。
Ⓨ 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。

Ⓨ 形状によって先端/後端にセンター穴がつく場合があります。
Ⓨ F=0を指定すると、J寸に不完全ねじ部（ピッチ×2）が含まれます。
Ⓨ 寸法Pの指定がない場合、P=M(MS)に設定します。

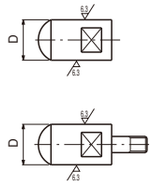
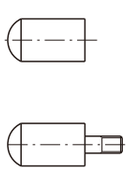
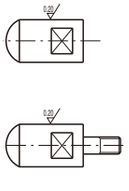
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	G	R	S	V	W	タップ選択Code・呼び	U	オプション
PSBA	SH	D20	L50		R14	S14	V4	W9	M6		

ナビCode	材質Code	D	L	F	J	G	R	S	V	W	P	ねじ選択Code・呼び	オプション
PSAA	SH	D20	L50	F5	J13		R14	S14	V4	W9		M6	

OP オプション

オプション	D寸法公差変更（g6→一般公差）	二面幅溝削除	D寸法バフ仕上げ
			
Code	NGC	SNC	LPC
オプション規格	D寸の公差を一般公差に変更します。 Ⓨ5.0≦D≦6.0 D±0.1 6.0<D≦30.0 D±0.2 30.0<D≦35.0 D±0.3 Ⓨシリンダヘッドとしてご使用ください	二面幅溝を削除します ⓎS・V・Wの指定不要	D寸をバフ仕上げします。 Ⓨ材質Code SC, SCB, SCMの時は5日目出荷、SHR, CNRの時は8日目出荷になります。
指定方法	NGCを型式末尾に追加 (例)～—NGC	寸法SをSNCに置き換えて指定 (例)～—SNC	LPCを型式末尾に追加 (例)～—LPC
@/1Code	—100	—150	300
適用商品	全て		

LOCATING PINS –SMALL DIAMETER TYPE–

小径位置決めピン
–ストレートタイプ–

RoHS10

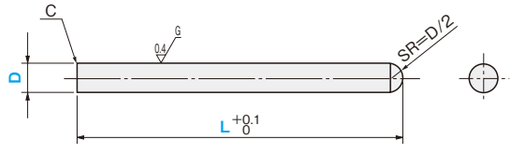


Ⓨ 無電解ニッケルメッキは規格廃止となりました。

ストレート

先端球面

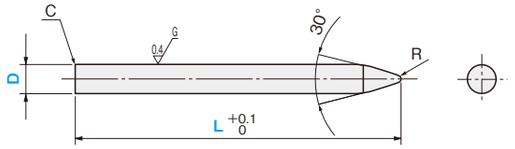
ナビCode	D公差
PSSA	g6
PSSAH	h7
PSSAM	m6



Ⓨ 加工条件 ①

先端テーパR

ナビCode	D公差
PSSC	g6
PSSCH	h7
PSSCM	m6

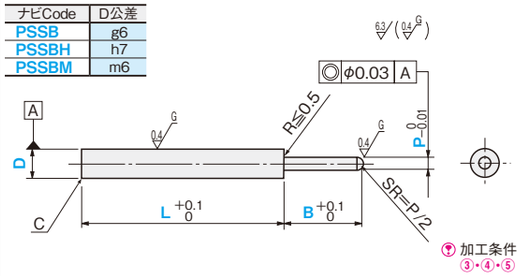


Ⓨ 加工条件 ②

ストレート二段

先端球面

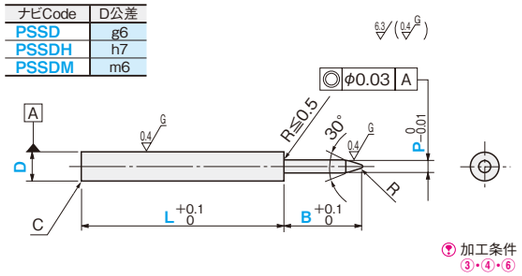
ナビCode	D公差
PSSB	g6
PSSBH	h7
PSSBM	m6



Ⓨ 加工条件 ③・④・⑤

先端テーパR

ナビCode	D公差
PSSD	g6
PSSDH	h7
PSSDM	m6



Ⓨ 加工条件 ③・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
S45C 全体焼入 (45HRC～)	処理無	SH	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SHB	8	
	硬質クロームメッキ	SHR		
SK4 全体焼入 (53～58HRC)	処理無	SK	5	
	四三酸化鉄皮膜	SKB	8	
	硬質クロームメッキ	SKR		
SUS304	処理無	SU	5	
	硬質クロームメッキ	SUR	8	
SUS440C相当 (50HRC～)	処理無	SUH	5	
	硬質クロームメッキ	SUHR	8	

ナビCode	材質・表面処理 Code			0.01mm単位 D	0.1mm単位 L	0.1mm単位 B	0.01mm単位 P
PSSA PSSAH PSSAM PSSC PSSCH PSSCM	SH SHB SHR	SK SKB SKR	SU SUR SUH SUHR	1.00～5.00	3.0～40.0	–	–
				5.01～10.00	3.0～60.0	–	–
PSSB PSSBH PSSBM PSSD PSSDH PSSDM	SH SHB SHR	SK SKB SKR	SU SUR SUH SUHR	1.00～5.00	3.0～40.0	1.5～10.0	0.50～4.90
				5.01～10.00	3.0～40.0	2.5～20.0	3.00～9.90

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① D/2+1<L≦D×10
② (D×1.85)－(R×2.75)+1≦L≦D×10
③ 0.1≦D－P≦2
④ L≦D×10
⑤ P/2+1<B≦P×5
⑥ (P×1.85)－(R×2.75)+1≦B≦P×5

加工仕様

Ⓨ 指示無き面取りはC0.2～0.5
Ⓨ C面詳細寸法

D	C
1.00～3.00	0.2
3.01～5.00	0.5
5.01～8.00	0.5
8.01～10.00	1.0

Ⓨ 先端テーパRの詳細 (PSSC・PSSC□・PSSD・PSSD□)

D	先端部R
1.00～2.00	0.2
2.01～5.00	0.4
5.01～8.00	0.4
8.01～10.00	0.5

注文例

ナビCode	–	材質Code	–	D	–	L	–	B	–	P
PSSA	–	SH	–	D4	–	L10				

LOCATING PINS –SMALL DIAMETER TYPE–

小径位置決めピン
–ツバ付タイプ–

RoHS10

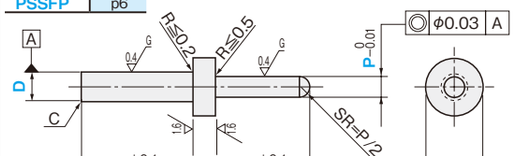


Ⓨ PSSE,PSSEH,PSSG,PSSGH(おねじタイプ)は規格廃止となりました。　Ⓨ 無電解ニッケルメッキは規格廃止となりました。

ストレート

先端球面

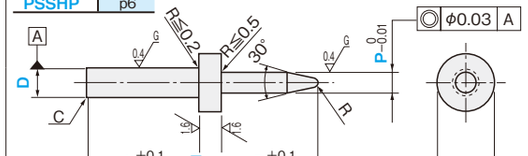
ナビCode	D公差
PSSF	g6
PSSFH	h7
PSSFM	m6
PSSFP	p6



Ⓨ 加工条件 ①・②・③ ④

先端テーパR

ナビCode	D公差
PSSH	g6
PSSHH	h7
PSSHM	m6
PSSHP	p6



Ⓨ 加工条件 ①・②・③ ⑤

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 全体焼入 (45HRC～)	処理無	SH	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SHB	8	
	硬質クロームメッキ	SHR		
SK4 全体焼入 (53～58HRC)	処理無	SK	5	
	四三酸化鉄皮膜	SKB	8	
	硬質クロームメッキ	SKR		
SUS304	処理無	SU	5	
	硬質クロームメッキ	SUR	8	
SUS440C相当 (50HRC～)	処理無	SUH	5	
	硬質クロームメッキ	SUHR	8	

ナビ Code	材質・表面処理 Code			0.01mm 単位 D	0.1mm 単位 L	0.1mm 単位 B	0.01mm 単位 P	0.1mm 単位 H	0.1mm 単位 T
PSSF PSSFH PSSFM PSSFP PSSH PSSHH PSSHM PSSHP	SH SHB SHR	SK SKB SKR	SU SUR SUH SUHR	2.00 ～ 5.00	2.0 ～ 15.0	2.0 ～ 30.0	1.00 ～ 6.00	2.0 ～ 6.0	1.0 ～ 10.0
				5.01 ～ 8.00		3.0 ～ 40.0	3.00 ～ 9.90	5.1 ～ 10.0	

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×5
② D<H≦D+2
③ P<H≦P+2
④ P/2+1<B≦P×5
⑤ (P×1.85)－(R×2.75)+1≦B≦P×5

加工仕様

Ⓨ 指示無き面取りはC0.2～0.5
Ⓨ C面詳細寸法

D	C
2.00～3.00	0.2
3.01～8.00	0.5

Ⓨ 先端部Rの詳細 (PSSH・PSSH□)

D	先端部R
2.00～3.00	0.3
3.01～5.00	0.4
5.01～8.00	0.4

注文例

ナビCode	–	材質Code	–	D	–	L	–	B	–	P	–	H	–	T
PSSF	–	SH	–	D4	–	L8	–	B4	–	P4	–	H5	–	T3

GUIDE PINS
ガイドピン

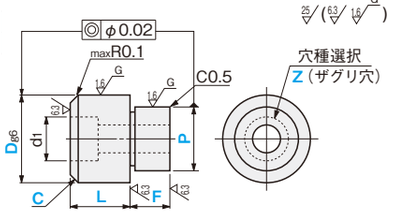
RoHS10



規格変更

ナビCode	P公差
PSDA	h7
PSDAG	g6

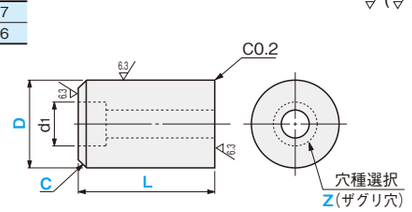
—ザグリ穴—
—インロー—



加工条件 ①・②・③・④

ナビCode	D公差
PSDD	h7
PSDDG	g6

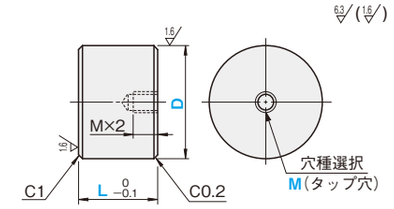
—ザグリ穴—
—ストレート—



加工条件 ①・⑤

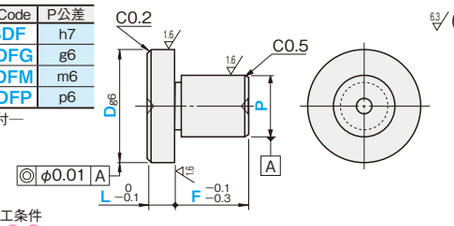
ナビCode	D公差
PSDE	h7
PSDEG	g6
PSDEM	m6
PSDEP	p6

—ストレート—
—めねじ—



ナビCode	P公差
PSDF	h7
PSDFG	g6
PSDFM	m6
PSDFP	p6

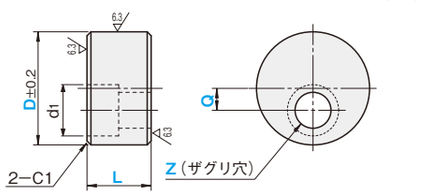
—段付—



加工条件 ③・⑥・⑦

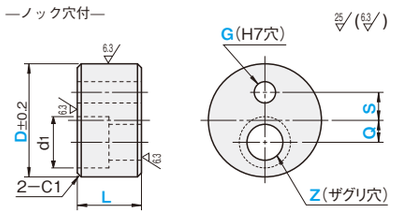
偏芯タイプ

ナビCode **PSDB**



加工条件 ⑨

ナビCode **PSDC** —ノック穴付—



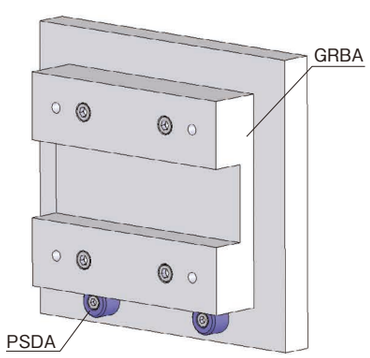
加工条件 ⑧・⑨

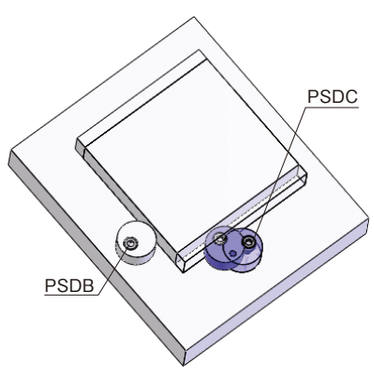
MS 材質・処理/通常出荷日

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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	レイデント®	SCRE	8	C
S45C 全体焼入 (45〜50HRC)	処理無	SH	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	5	×
	レイデント®	SHRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35〜40HRC)	処理無	CN	5	B
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SUS304	処理無	SU	5	B
SUS440C相当 (50〜55HRC)	処理無	SUH	5	B
	硬質クロームメッキ	SUHR	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





■インロー・ストレート・段付タイプ

ナビ Code	材質・表面処理 Code	指定 0.1mm 単位 D	指定 0.1mm 単位 L	0.5mm 単位 P	指定 0.1mm 単位 F	C	ザグリ穴 Code	ザグリ穴 呼び径
PSDA PSDAG	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	8.0 〜 35.0	10.0 〜 150.0	4.0 〜 25.0	2.0 〜 50.0	1.0 〜 10.0	Z	3・4・5・6・8 10・12・16・20
PSDD PSDDG				–	–			
PSDE PSDEG PSDEM PSDEP		10.0 〜 35.0	10.0 〜 40.0	–	–	–	M	3・4・5・6・8 10・12
PSDF PSDFG PSDFM PSDFP		8.0 〜 35.0	10.0 〜 20.0	4.0 〜 25.0	2.0 〜 30.0	–	–	–

■偏芯タイプ

ナビ Code	材質・表面処理 Code	2mm 単位 D	0.1mm 単位 L	指定 0.5mm 単位 Q	S	選択 G	ザグリ穴 Code	ザグリ穴 呼び径
PSDB	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	10 〜 40	10.0 〜 40.0	1.0 〜 16.0	–	–	Z	3・4・5・6・8 10・12・16・20
PSDC			10.0 〜 18.0		1.0 〜 15.0	4・5・6		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① D−(C×2)−d1≧1
② L≦D×10
③ P<D≦P×3
④ F≦P×2
⑤ L≦Z×8
⑥ F≦P×4
⑦ 1≦ (D−P)/2≦10
⑧ L≦G×3
⑨ 穴間・穴と端面の肉厚は1mm以上必要になります。

加工仕様

指示なき面取りはC0.2〜0.5
PSDE・PSDE□はL≦下穴深さ（Cナビ参照）の場合、下穴は貫通します。

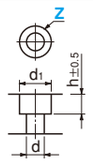
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビ Code	材質 Code	D	L	P	F	C	ザグリ穴 Code・呼び
PSDA	SU	D12	L10	P10	F4	C1	Z5

ナビ Code	材質 Code	D	L	Q	S	G	ザグリ穴 Code・呼び
PSDC	CN	D20	L10	Q4	S5	G4	Z3

■穴種選択表

穴種	ザグリ穴	タップ穴
Code	Z	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	

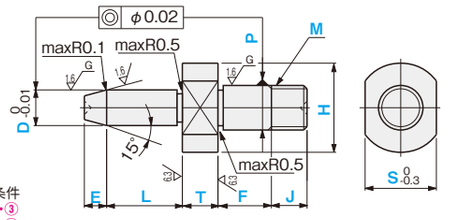
FEED PINS
フィードピン

RoHS10



ナビCode	P公差
FEPA	h7
FEPAG	g6

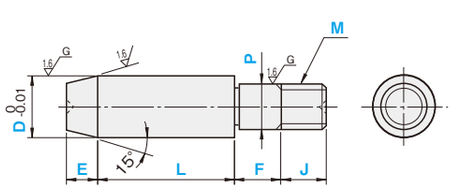
—ツバ付おねじ—



加工条件
①・②・③
④・⑤・⑥
⑦・⑧・⑨

ナビCode	P公差
FESA	h7
FESAG	g6

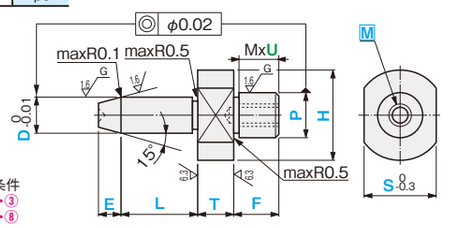
—ストレートおねじ—



加工条件
①・②・⑥
⑦・⑩・⑪

ナビCode	P公差
FEPB	h7
FEPBG	g6
FEPBM	m6
FEPBP	p6

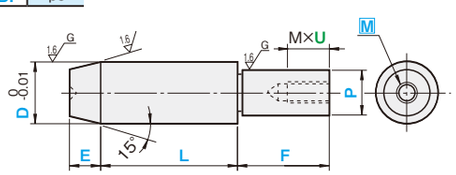
—ツバ付めねじ—



加工条件
①・②・③
④・⑤・⑧
⑨・⑫

ナビCode	P公差
FESB	h7
FESBG	g6
FESBM	m6
FESBP	p6

—ストレートめねじ—



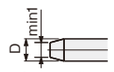
加工条件
①・②・⑩
⑪・⑫

ナビ Code	材質・表面処理 Code		0.01mm 単位 D	0.1mm 単位 L	0.5mm 単位 H	0.1mm 単位 T	1mm 単位 F	0.5mm 単位 P	0.1mm 単位 J	ねじ M	0.1mm 単位 E	1mm 単位 S	選択 U
FEPA FEPAG	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE	CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	1.00 ～ 20.00	3.0 ～ 30.0	4.0 ～ 30.0	1.0 ～ 20.0	2～40	3.0 ～ 20.0	J	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12 ⑫20	E≧0.2	S	–
FEPB FEPBG FEPBM FEPBP									–				1・1.5・2
FESA FESAG			3.00～20.00	3.0 ～ 20.0	–	–			J			–	–
FESB FESBG FESBM FESBP			6.00～20.00						–				1・1.5・2

☒M=20はFEPA・FEPAG・FESA・FESAGのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① F≦P×2
② D寸法先端フラット部の最小値は1mmです。



D−2Etan15°≧1.0

③ L≦D×5
④ H≦D×4
⑤ T≧H/15
⑥ P≧M
⑦ M≦J≦M×2
⑧ S≧D
⑨ S≧P
⑩ D≧P
⑪ L≦D×3

⑫ タップ穴と外径の肉厚不足に注意
軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。



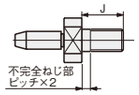
外径	t（最小値） 生材	焼入品
8.00以下	1.0	1.5
8.01～13.00	1.5	2.0
13.01～20.00	2.0	3.0

加工仕様

⚲ 指示なき面取りはC0.2～0.5
⚲ FEPA・FEPAG・FESA・FESAGで寸法Pの指定がない場合右記寸法に設定します。

寸法	設定値
P	P=M

⚲ F=0を指定すると右図の形状となりJ寸に不完全ねじ部（ピッチ×2）が含まれます。
P寸公差はなくなります。
（FEPA・FEPAG・FESA・FESAGのみ適用）



⚲ 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O（穴無し）指定可。

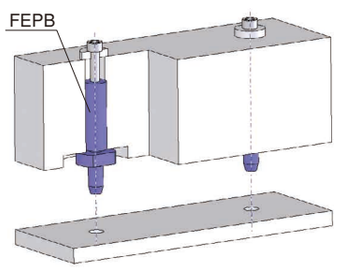
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

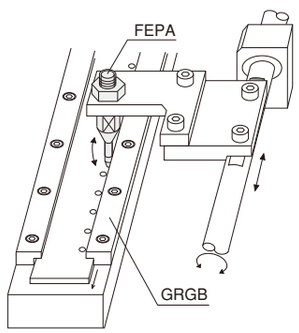
MS 材質・処理/通常出荷日

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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	レイデント®	SCRE	8	C
S45C 全体焼入（45～50HRC）	処理無	SH	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	8	C
	レイデント®	SHRE		
SCM435 全体焼入（35～40HRC）	処理無	CN	5	B
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	8	C
SUS304	処理無	SU	5	B
SUS440C相当（50～55HRC）	処理無	SUH	8	C
	硬質クロームメッキ	SUHR	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。

EX

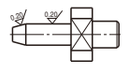




注文例

ナビ Code	材質 Code	D	L	H	T	F	P	J	M	E	S	U	オプション
FEPA	SCM	D3.2	L8.6	H9	T4.5	F10	P6	J6	M4	E2	S6		

OP オプション

オプション	D寸法バフ仕上げ	J寸指定範囲変更
		
Code	LPC	JC
オプション規格	D寸をバフ仕上げします。	JC=指定0.1mm単位 ⚲M≦JC≦M×3
指定方法	LPCを型式末尾に追加 （例） ～−LPC	寸法JをJCに置き換えて指定 （例） ～−JC15.0−M5
@/1 Code	300	300
適用商品	全て	FEPA・FEPAG・FESA・FESAGのみ

LOCATING PINS WITH FLANGE —LONG / SHORT TYPE—

フランジ付位置決めピン
—ロング / ショートタイプ—

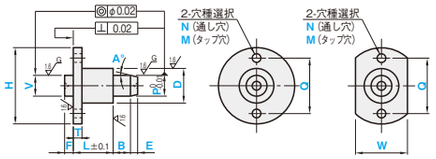
RoHS10



ロングタイプ

ナビCode 丸フランジ	ナビCode 2面フランジ	V公差
PSWA	PSWB	h7
PSWAG	PSWBG	g6

—テーパ—

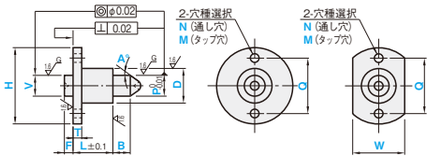


一丸フランジ PSWA PSWAG　一2面フランジ PSWB PSWBG

加工条件
①・②・③
④・⑤・⑥
⑦・⑧・⑨
⑩・⑪

ナビCode 丸フランジ	ナビCode 2面フランジ	V公差
PSWE	PSWF	h7
PSWEG	PSWFG	g6

—テーパR—

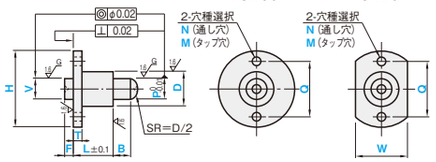


一丸フランジ PSWE PSWEG　一2面フランジ PSWF PSWFG

加工条件
②・③・④
⑤・⑥・⑦
⑧・⑬・⑭
⑮

ナビCode 丸フランジ	ナビCode 2面フランジ	V公差
PSWC	PSWD	h7
PSWCG	PSWDG	g6

—球面—



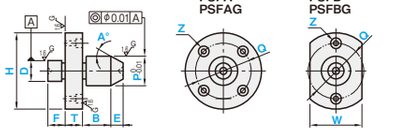
一丸フランジ PSWC PSWCG　一2面フランジ PSWD PSWDG

加工条件
②・③・④
⑤・⑥・⑦
⑧・⑫・⑬
⑭

ショートタイプ

ナビCode 丸フランジ	ナビCode 2面フランジ	D公差
PSFA	PSFB	h7
PSFAG	PSFBG	g6

—テーパ—

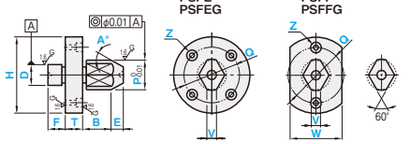


一丸フランジ PSFA PSFAG　一2面フランジ PSFB PSFBG

加工条件
⑯・⑰・⑱
⑲・⑳・㉑
㉒・㉓

ナビCode 丸フランジ	ナビCode 2面フランジ	D公差
PSFE	PSFF	h7
PSFEG	PSFFG	g6

—テーパ・ダイヤ—

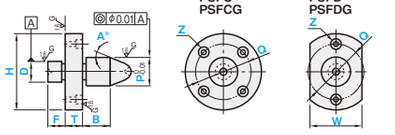


一丸フランジ PSFE PSFEG　一2面フランジ PSFF PSFFG

加工条件
⑯・⑰・⑱
⑲・⑳・㉑
㉒・㉓・㉔

ナビCode 丸フランジ	ナビCode 2面フランジ	D公差
PSFC	PSFD	h7
PSFCG	PSFDG	g6

—テーパR—

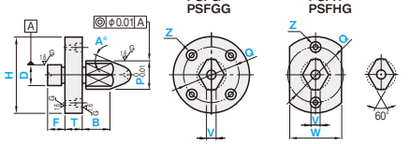


一丸フランジ PSFC PSFCG　一2面フランジ PSFD PSFDG

加工条件
⑯・⑰・⑱
⑲・⑳・㉑
㉒

ナビCode 丸フランジ	ナビCode 2面フランジ	D公差
PSFG	PSFH	h7
PSFGG	PSFHG	g6

—テーパ・ダイヤ—



一丸フランジ PSFG PSFGG　一2面フランジ PSFH PSFHG

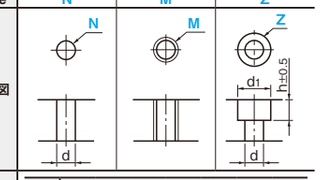
加工条件
⑯・⑰・⑱
⑲・⑳・㉑
㉒・㉔

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 ロングタイプ	ストローク ショートタイプ
S45C	処理無	SC	5	B	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB		×	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM			
	レイデント®	SCRE	8	C	C
S45C 全体焼入 (45〜50HRC)	処理無	SH	5	×	×
	四三酸化鉄皮膜	SHB			
	無電解ニッケルメッキ	SHM			
	硬質クロームメッキ	SHR	8	C	C
	レイデント®	SHRE			
SCM435 全体焼入 (35〜40HRC)	処理無	CN	5	×	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB			
	無電解ニッケルメッキ	CNM			
	硬質クロームメッキ	CNR	8	C	C
SUS304	処理無	SU	5	B	×
SUS440C相当 (50〜55HRC)	処理無	SUH	8	C	C
	硬質クロームメッキ	SUHR			

ストローク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700円）

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴	ザグリ穴
Code	N	M	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	—	—

■ロングタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	0.5mm単位 D	0.1mm単位 L	0.01mm単位 P	指定0.5mm単位 B	指定0.5mm単位 E	選択 A°	指定1mm単位 H	指定1mm単位 T	0.5mm単位 V	1mm単位 F	1mm単位 W	0.1mm単位 Q	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
PSWA PSWAG	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE / CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	6.0 〜 30.0	3.0 〜 200.0	1.50 〜 29.99	2.0 〜 30.0	0.5 〜 10.0	15 30 45 60	15 〜 90	2 〜 10	3 〜 18	2 〜 50	—	7 〜 85	N M	3 4 5 6 8 10 12
PSWB PSWBG												5〜89			
PSWC PSWCG			3.0 〜 150.0	2.50 〜 29.99	2.5 〜 30.0	—	—					—			
PSWD PSWDG												5〜89			
PSWE PSWEG			3.0 〜 90.0	3.00 〜 29.99	3.0 〜 30.0	—	15 30 45 60					—			
PSWF PSWFG												5〜89			

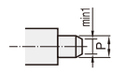
■ショートタイプ

形状	ナビCode	材質・表面処理 Code	0.5mm単位 D	0.01mm単位 P	1mm単位 H	指定0.5mm単位 B	指定0.5mm単位 E	A°選択 A°	1mm単位 T	指定0.5mm単位 V	指定0.5mm単位 F	1mm単位 W	0.1mm単位 Q	ザグリ穴 Code	ザグリ穴 呼び径
丸フランジ	PSFA PSFAG	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE / CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	7.0 〜 20.0	3.00 〜 20.00	20 〜 54	3.0 〜 20.0	0.5〜5.0	15 30 45 60	5 〜 20	—	5.0 〜 10.0	—	13.0 〜 50.0	Z	3 4 5 6 8
	PSFC PSFCG						—			V					
	PSFE PSFEG			8.00 〜 20.00			0.5〜5.0								
	PSFG PSFGG						—								
二面フランジ	PSFB PSFBG			3.00 〜 20.00			0.5〜5.0			—		W			
	PSFD PSFDG						—								
	PSFF PSFFG			8.00 〜 20.00			0.5〜5.0			V					
	PSFH PSFHG						—								

加工条件（適用条件は図枠内参照）

●ロングタイプ

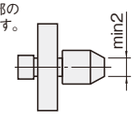
① D>P≧D/4
② D<H≦D×3
③ T≧D/5
④ V≦H/5
⑤ F≦V×3
⑥ W≧D+1（2面フランジタイプのみ）
⑦ W≧V+1（2面フランジタイプのみ）
⑧ D<Q<H
⑨ P寸法先端フラット部の最小値は1mmです。



⑩ L≦D×10
⑪ B≦P×3
⑫ L+B≦D×6
⑬ D≦P×2
⑭ P≦B≦P×2
⑮ L+B≦D×3

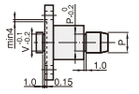
●ショートタイプ

⑯ D/4≦P≦D×2
⑰ B≦P×3
⑱ H≦D×3
⑲ P<Q<H
⑳ W≧D+1（2面フランジタイプのみ）
㉑ W≧P+1（2面フランジタイプのみ）
㉒ W≧P/4（2面フランジタイプのみ）
㉓ Pの先端フラット部の最小値は2mmです。
㉔ V≧P/4



加工仕様

指示無き面取りはC0.2〜0.5
D=Pのときし寸公差はなくなります。
研磨逃げ部詳細



先端球面・テーパR形状はP寸法が小さいとき、球面部分が残らない場合があります。
テーパR形状の先端長さは、下記表を参考にしてください。

P寸	R	ℓ寸長さ 先端角度15°	先端角度30°	先端角度45°	先端角度60°
3.00〜 5.00	1	2.73〜 6.47	1.60〜 3.33	1.09〜 2.09	0.71〜1.29
5.01〜 7.00	1	6.49〜10.20	3.34〜 5.06	2.09〜 3.09	1.29〜1.87
7.01〜10.00	2	7.35〜12.93	4.07〜 6.66	2.68〜 4.17	1.71〜2.58
10.01〜12.00	2	12.95〜16.66	6.67〜 8.39	4.18〜 5.17	2.58〜3.15
12.01〜14.00	3	13.82〜17.53	7.40〜 9.12	4.76〜 5.76	3.00〜4.15
14.01〜16.00	3	17.55〜21.27	9.13〜10.86	5.76〜 6.76	3.00〜3.58
16.01〜18.00	4	18.42〜22.13	9.87〜11.59	6.35〜 7.34	3.43〜4.58
18.01〜20.00	4	22.15〜25.87	11.60〜13.32	7.35〜 8.34	4.58〜5.15

P・Hの選択範囲は
D寸によって異なります。
詳細はCナビでご確認ください。

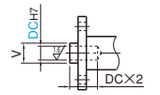
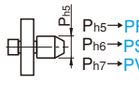
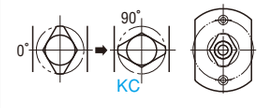
共通加工条件も適用されます。詳細はC+設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	P	B	E	A	H	T	V	F	W	Q	穴種選択 Code・呼び	オプション
PSWB	SC	D20	L30	P15	B7	E3	A15	H50	T5	V10	F10	W25	Q40	N6	

ナビCode	材質Code	D	P	H	B	E	A	T	V	F	W	Q	Z	オプション
PSFA	SCM	D7	P6	H21	B10	E2	A15	T10		F10		Q15	Z3	

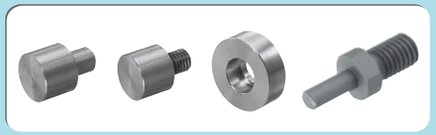
OP オプション

オプション	L寸法公差変更	丸穴追加工	P寸法公差変更 Ph5	P寸法公差変更 Ph6	P寸法公差変更 Ph7	2面フランジタイプ ダイヤ向き変更
						
Code	LKC	DC	PFC	PSC	PVC	KC
オプション規格	L寸の公差を変更します。	精度穴を追加します。 DC=指定1mm単位 3≦DC≦25 DC≧V−4	P寸法公差を変更します。			規格位置を0°とし90°移動した位置にダイヤ向き変更加工を行います。
指定方法	LKCを型式末尾に追加 （例）〜−LKC	DCを型式末尾に追加 （例）〜−DC12	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加 （例）〜−PFC			KCを型式末尾に追加 （例）〜−KC
@/1 Code	1,300	1,000	500	400	200	500
適用商品	ロングタイプのみ		ショートタイプのみ			ショートタイプ、2面フランジタイプのみ

ADJUST PINS FOR HEIGHT

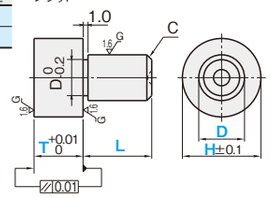
高さ調整ピン
—丸タイプ—

RoHS10



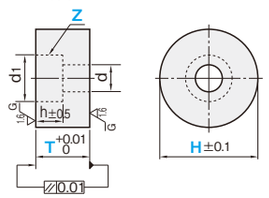
ナビCode	D公差
PHBA	p6
PHBAM	m6

ナビCode PHBA PHBAM —フラット—



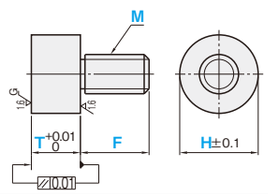
加工条件 ①・②・③

ナビCode PHBC —ザグリ穴—



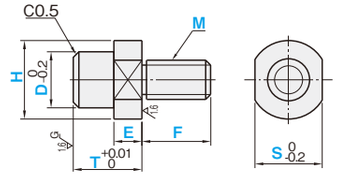
加工条件 ①・④

ナビCode PHBB —おねじ—



加工条件 ①・⑤・⑥

ナビCode PHBD —ツバ付おねじ—



加工条件 ①・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨・⑩・⑪

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60～63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SKS93	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SUS304	処理無	SU	3	×
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH	5	×
	硬質クロームメッキ	SUHR	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 H	指定 0.01mm 単位 T	指定 1mm 単位 D	L	F	穴種選択 Code	呼び径	指定 1mm 単位 E	S
PHBA PHBAM	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE	CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	5 ～ 50	2.00 ～ 50.00	3 ～ 30	4 ～ 50	–	–	–	–	–
PHBB					–	–	5 ～ 30	M	3・4 5・6 8・10 12・16 20	–	–
PHBC					–	–	–	Z		–	–
PHBD			7 ～ 40	7.00 ～ 50.00	3 ～ 30	–	5 ～ 30	M		5 ～ 20	5 ～ 38

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≦H×5
② H/5≦D<H
③ L≦D×2
④ 2≦H-d1
⑤ M≦F≦M×3
⑥ H/5≦M<H
⑦ H-M≦20
⑧ H/5≦D≦H-4
⑨ S≧D+2
⑩ S≦H-2
⑪ S≧M+2

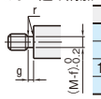
加工仕様

指示無き面取りはC0.2～0.5

C面詳細寸法

D	C
3～7	0.5
8～30	1.0

ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2
20	4		2.8

PHBCのZ寸法詳細

Z	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
h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18	22

共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビ Code	材質 Code	H	T	D	L	F	穴種選択 Code・呼び	E	S	オプション
PHBA	SK	H35	T20	D20	L30					

OP オプション

	タップ穴追加工 (D軸)	タップ穴追加工 (H軸)	二面幅追加工	コーナーカット変更 D寸法部	コーナーカット変更 H寸法部
オプション	MC	MHC	SC	CC	HCC
Code	MC	MHC	SC	CC	HCC
オプション規格	タップ穴を追加します。MC=3・4・5・6・8・10・12	タップ穴を追加します。MHC=3・4・5・6・8・10・12	二面幅を追加します。SC=指定0.5mm単位 SC≧D（PHBA・PHBAM） SC≧M（PHBB） SC>d1（PHBC）	コーナーカットを変更します。CC=指定0.5mm単位 0.5≦C≦10	コーナーカットを変更します。HCC=指定0.5mm単位 0.5≦HCC≦20
指定方法	MCを型式末尾に追加 （例）～－MC10	MHCを型式末尾に追加 （例）～－MHC8	SCを型式末尾に追加 （例）～－SC12	CCを型式末尾に追加 （例）～－CC10	HCCを型式末尾に追加 （例）～－HCC8
@/1 Code	1,000	1,000	800	250	400
適用商品	PHBA・PHBAMのみ		PHBD以外	PHBA・PHBAMのみ	PHBD以外

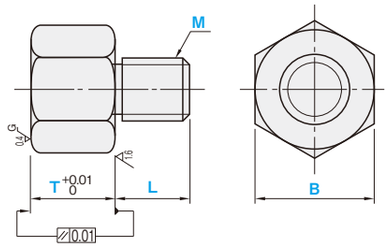
ADJUST PINS FOR HEIGHT

高さ調整ピン
—六角タイプ—

RoHS10

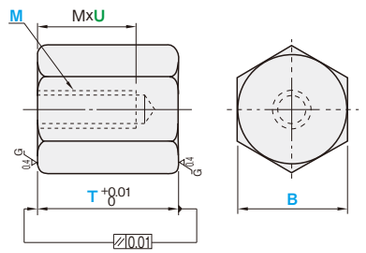


ナビCode PHRA —おねじ—



加工条件 ①・②・③

ナビCode PHRB —めねじ—



加工条件 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	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	硬質クロームメッキ	SCR	5	×
S45C 全体焼入 (40HRC～)	処理無	SH	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	8	C（P）
SCM435	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
SCM435 全体焼入 (46～50HRC)	処理無	CM	5	×
	四三酸化鉄皮膜	CMB		
	無電解ニッケルメッキ	CMM		
	硬質クロームメッキ	CMR	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）
PHRAのみ材質SHR5日目出荷

ナビ Code	材質・表面処理 Code		選択 B	指定 0.01mm 単位 T	指定 1mm 単位 L	選択 M	選択 U
PHRA PHRB	SC SCB SCM SCR SH SHB SHM SHR	CN CNB CNM CNR CM CMB CMM CMR	(8)・(9)	5.00 ～ 50.00	6 ～ 30	3・4・5	1 1.5 2
			(10)			3・4・5・6	
			12・13			3・4・5・6・8	
			14			3・4・5・6・8・10	
			17			6・8・10・12	
			19			8・10・12	
			21			10・12・16	
			22・23・24・26・27			12・16	

（ ）寸法は材質 SCM435適用不可

PHRBはL指定不要
PHRAはU指定不要

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≦M×4
② M≦L≦M×2
③ 材質別B寸選択範囲とT寸選択範囲

B寸	材質S45C	材質SCM435
	T寸選択範囲	
8～10	5.00～30.00(50.00)	選択不可
12～14	10.00～40.00(50.00)	
17～27	10.00～50.00	

（ ）寸法はPHRBの条件です。

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

T≦めねじの下穴深さの場合は下穴貫通になる場合があります。(PHRB)

呼び径	下穴深さ U1	U1.5	U2
M3	8	9.5	11
M4	10	12	14
M5	12	14.5	17
M6	14	17	20
M8	17	21	25
M10	19	24	29
M12	22	28	34
M16	28	36	44

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。
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

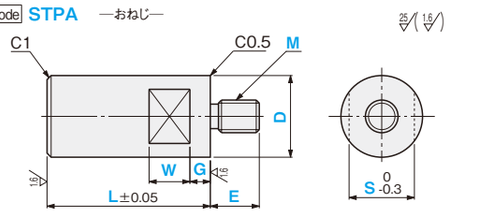
ナビ Code	材質 Code	B	T	L	M	U
PHRA	CN	B12	T20	L10	M8	

STOPPER PINS
ストッパピン

RoHS10

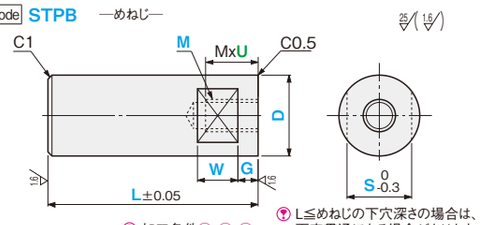


ナビCode **STPA** —おねじ—



加工条件①・②・③

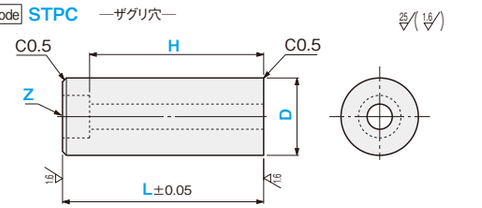
ナビCode **STPB** —めねじ—



加工条件①・③・⑤

L≦めねじの下穴深さの場合は、下穴貫通になる場合があります。

ナビCode **STPC** —ザグリ穴—



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
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
S45C 高周波焼入（45～50HRC）（深度0.5～1.5mm）	処理無	SH	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR		
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

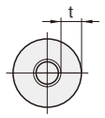
穴種	タップ穴	ザグリ穴
Code	M	Z
形状図		
加工仕様		

寸法＼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

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 D	0.1mm単位 L	指定1mm単位 E	指定1mm単位 H	穴種 Code	穴種 呼び径	指定1mm単位 S	指定1mm単位 G	指定1mm単位 W	選択 U
STPA	SC SCB SCM SCR / SH SHB SHM SHR SU	5～40	3.0～200.0	E	—	M	3・4・5 6・8・10 12・16・20	S	G	3～20	—
STPB				—	—	M					1 1.5 2
STPC			3.0～120.0	—	H	Z		—	—	—	—

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×5
② 最小長手≦E≦M×3
→最小長手は右下図参照
③ D/2≦S<D
④ 3≦H≦Z×15
⑤ 7. タップ穴と外径（S・D）の肉厚不足に注意
軸径と熱処理により、
最小値を確保してください

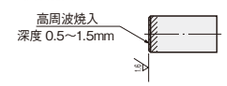


外径	t（最小値） 生材	焼入品
8以下	1.0	1.5
9～13	1.5	2.0
14～20	2.0	3.0
21～30	3.0	4.0
31～40	4.0	5.0

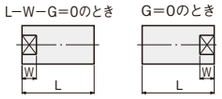
加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
一回の注文でのL寸のバラツキは、±0.01以内です。

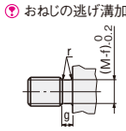
高周波焼入は、以下の様に部分焼入れ。



LとGとWの条件



おねじの逃げ溝加工詳細と最小長手寸法



M	z（ねじ逃げ）	r	f	ピッチ	最小長手寸法
M3	1.2	0.3	0.9	0.5	3.0
M4				0.7	3.3
M5				0.8	3.6
M6	2.5	0.6	1.7	1.0	5.5
M8				1.25	6.25
M10				1.5	7.0
M12	3.0	1.0	2.2	1.75	8.25
M16				2.0	9.0
M20	4.0		2.8	2.5	11.5

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。

二面幅が不要の場合、
S=0、G=0、W=0で指定してください。
下図の形状になります。
（STPA・STPBのみ適用）



共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	E	H	穴種Code・呼び	S	G	W	U
STPA	SH	D20	L55	E15		M10	S17	G5	W10	

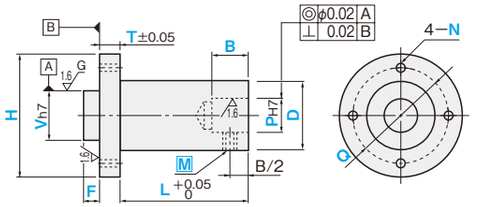
HOLDERS FOR LOCATING PIN
位置決めピンホルダ

RoHS10



丸フランジ

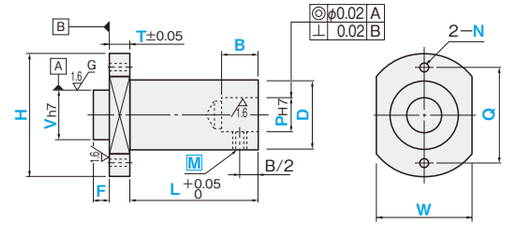
ナビCode **PSHA** —丸フランジ—



加工条件①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨・⑩

2面フランジ

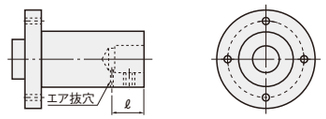
ナビCode **PSHB** —2面フランジ—



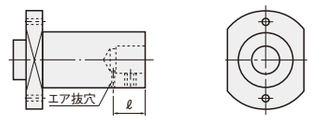
加工条件①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨・⑩・⑪・⑫

■Cナビ専用ナビCode（エア抜穴追加工使用）

PSHA-1



PSHB-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	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
SUS304	処理無	SU		

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	指定1mm単位 H	指定1mm単位 T	指定1mm単位 P	0.5mm単位 B	指定1mm単位 V	指定1mm単位 F	指定1mm単位 W	0.1mm単位 Q	タップ穴 Code	タップ穴 呼び径	通し穴 Code	通し穴 呼び径
PSHA	SC SCB SCM SU	12～35	20.0～200.0	36～63	5～10	5～20	3.0～40.0	12～31	5～20	—	12～63	M	0（穴なし） 3・4 5・6 M≦P	N	3・4・5 6・8 10
PSHB										13～50					

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 3.0≦B<5のとき、
Mは0（穴なし）のみ選択可能です。
② L≦D×6
③ H≦D×3
④ 12≦（H−V）/2≦18
⑤ H/3≦V≦H/2
⑥ B≦P×2
⑦ H≧Q+N(d) +2
⑧ D≦Q−N(d) −2
⑨ V≦Q−N(d) −2
(d)は右下穴種選択表参照
⑩ M≦P
⑪ W≧D+1
⑫ W≧V+1

加工仕様

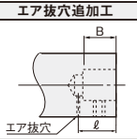
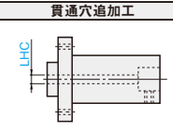
指示無き面取りはC0.2～0.5
□穴は0（穴無し）指定可。

共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

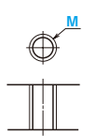
注文例

ナビCode	材質Code	D	L	H	T	P	B	V	F	W	Q	M	N	オプション
PSHA	SC	D30	L100	H50	T5	P10	B12	V20	F11		Q40	M4	N5	

OP オプション

	エア抜穴追加工	貫通穴追加工
オプション		
Code	AHC	LHC
オプション規格	下穴部分にエア抜穴を加工します。 Φ3.5穴を加工します。 圧入タイプ位置決めピンを挿入出来ます。 穴開位置　ℓ=B+5	D軸中心にボルト用貫通穴を加工します。 選択範囲 L≦100のとき　LHC=4.5・5.5・6.5 100<L ≦200のとき　LHC=8.5・10.5 穴精度は±0.5程度でM4・5・6・8・10ボルトが通る程度となります。 LHC≦P−3
指定方法	AHCを型式末尾に追加 （例）～AHC	LHCを型式末尾に追加 （例）～LHC4.5
@/1 Code	500	1,300
適用商品	全て	全て

■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

STRUT PINS

支柱ピン

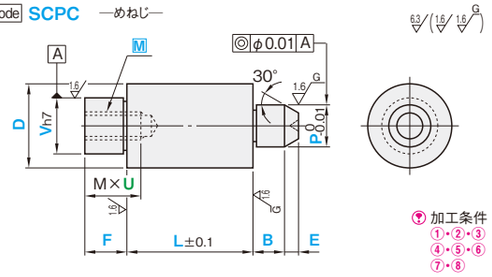
—位置・高さ用・先端テーパ・テーパR・球面タイプ—

RoHS10



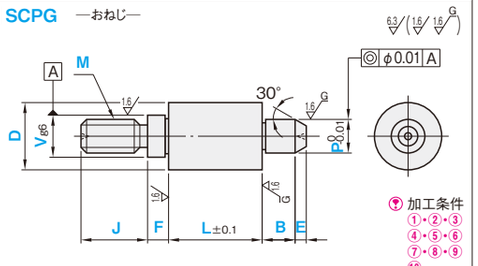
先端テーパタイプ

ナビCode **SCPC** —めねじ—



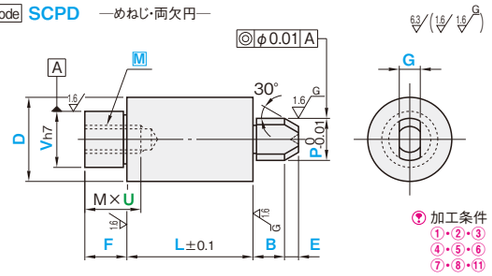
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦・⑧

ナビCode **SCPG** —おねじ—



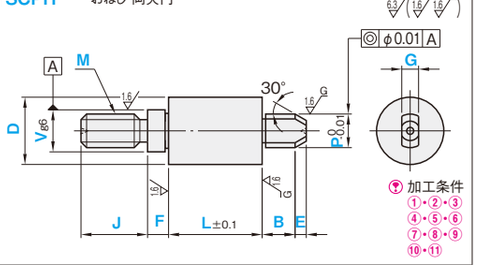
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦・⑧・⑨ ⑩

ナビCode **SCPD** —めねじ・両欠円—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦・⑧・⑪

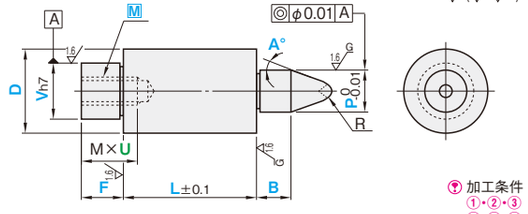
ナビCode **SCPH** —おねじ・両欠円—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦・⑧・⑨ ⑩・⑪

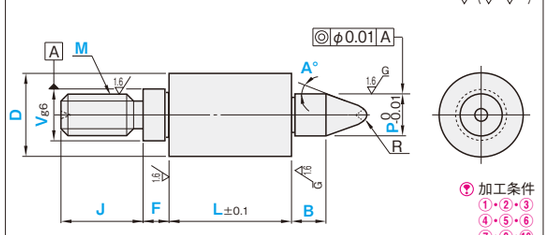
先端テーパRタイプ

ナビCode **SCPJ** —めねじテーパR—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

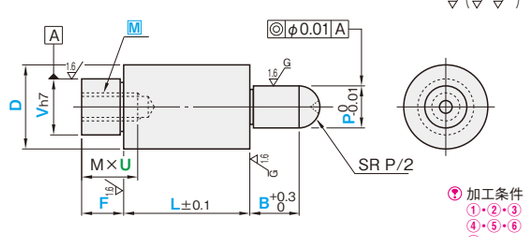
ナビCode **SCPL** —おねじテーパR—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦・⑨・⑩

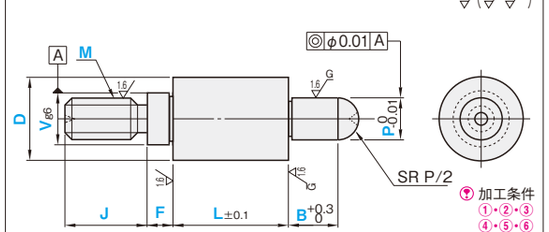
球面タイプ

ナビCode **SCPK** —めねじ球面—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

ナビCode **SCPM** —おねじ球面—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦・⑨・⑩

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SK4 全体焼入 (50～60HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×
	レイデント®	SKRE	8	C
SK4	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
	無電解ニッケルメッキ	KNM		
	レイデント®	KNRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×
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）

■先端テーパタイプ

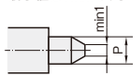
ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.01mm単位 P	指定0.5mm単位 B	指定0.5mm単位 E	指定1mm単位 J	指定1mm単位 F	指定1mm単位 V	選択 M	0.1mm単位 G	選択 U
SCPC	SK KNM SKB KNRE SKM CN SKR CNB SKRE CNM KN CNR KNB SU	6～30	10.0～200.0	1.50～25.00	2.0～20.0	0.5～5.0	—	5～20	5～25	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12 16・20	—	1 1.5 2
SCPD							—				2.0～20.0	
SCPG							6～50		6～25	3・4・5・6 8・10・12 16・20	—	—
SCPH											2.0～20.0	

■先端テーパR・球面タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.01mm単位 P	指定0.5mm単位 B	選択 A	指定1mm単位 J	指定1mm単位 F	指定1mm単位 V	選択 M	選択 U
SCPJ	SK KN CN SKB KNB CNB SKM KNM CNM SKR KNRE CNR SKRE SU	6～30	10.0～200.0	3.00～25.00	2.0～20.0	15・30・45・60	—	5～20	6～25	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12 16・20	1 1.5 2
SCPK						—	—				
SCPL						15・30・45・60	6～40			3・4・5・6 8・10・12 16・20	—
SCPM						—					

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×10
② D>P≧D/4
③ D>V≧D/4
④ B≦P×2
⑤ F≦V×2
⑥ D−V≧1
⑦ D−P≧1
⑧ 先端テーパタイプのP寸法先端フラット部の最小値は1mmです。



⑨ 最小長手≦J≦M×2　最小長手は下記参照

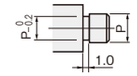
並目（M）	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.3	1.5	1.8	2.0	2.5
J寸	3	4	4	6	7	7	9	9	12

⑩ M≦V
⑪ G≧P/2

加工仕様

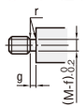
指示無き面取りはC0.2～0.5

逃げ部詳細



めねじ下穴がP軸に接近するとき、加工不可になる場合があります。

ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2
20	4		2.8

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。

テーパR型状の先端長さは下表を参考にしてください。
＝P/2÷tan15°+R −（R÷sin15°）



P寸	R	ℓ寸法さ 先端角度15°	先端角度30°	先端角度45°	先端角度60°
3.00～ 5.00	1	2.73～ 6.47	1.60～ 3.33	1.09～ 2.09	0.71～1.29
5.01～ 7.00	1	6.49～10.20	3.34～ 5.06	2.09～ 3.09	1.29～1.87
7.01～10.00	2	7.35～12.93	4.07～ 6.66	2.68～ 4.17	1.71～2.58
10.01～12.00	2	12.95～16.66	6.67～ 8.39	4.18～ 5.17	2.58～3.15
12.01～14.00	3	13.82～17.53	7.40～ 9.12	4.76～ 5.76	3.00～4.15
14.01～16.00	3	17.55～21.27	9.13～10.86	5.76～ 6.76	3.00～3.58
16.01～18.00	4	18.42～22.13	9.87～11.59	6.35～ 7.34	3.43～4.58
18.01～20.00	4	22.15～25.87	11.60～13.32	7.35～ 8.34	4.58～5.15
20.01～24.00	5	23.19～30.47	12.41～15.78	7.98～ 9.93	5.03～6.15
24.01～25.00	6	27.62～35.07	14.79～18.25	9.52～11.51	6.00～7.15

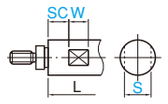
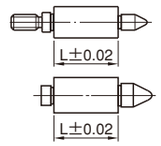
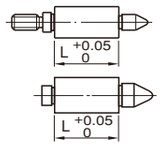
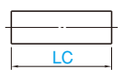
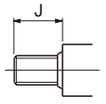
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	P	B	E	J	F	V	M	G	U	オプション
SCPC	SKB	D24	L45	P10	B10	E2		F5	V10	M5			

ナビCode	材質Code	D	L	P	B	A	J	F	V	M	U	オプション
SCPK	SKB	D24	L45	P10	B10			F5	V10	M5		

OP オプション

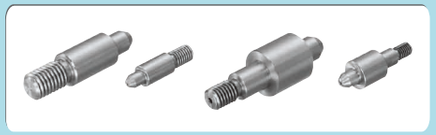
	二面幅追加工	L寸法公差変更（±0.1→±0.02）	L寸法公差変更（±0.1→+0.05 0）	L寸法指定単位変更（0.1→0.01）	おねじ逃げなし加工
オプション					
Code	SC	LKC	LPC	LC	NC
オプション規格	二面幅を追加します。SC・W・S=指定1mm単位 W≦20 D/2≦S<D	L寸法の公差を変更します。	L寸法の公差を変更します。	L寸法の指定単位を変更します。LC=指定0.01mm単位	おねじの逃げ溝を加工しません。 J寸根元にはピッチ×2の不完全ねじ部が含まれます。
指定方法	SCを型式末尾に追加 (例)～－SC12－W10－S10	LKCを型式末尾に追加 (例)～－LKC	LPCを型式末尾に追加 (例)～－LPC	寸法LをLCに置き換えて指定 (例)LC150.31	NCを型式末尾に追加 (例)～－NC
@/1 Code	1,000	1,000	1,000	500	無料
適用商品	全て	全て	全て	全て	SCPG・SCPH・SCPL・SCPMのみ

STRUT PINS

支柱ピン

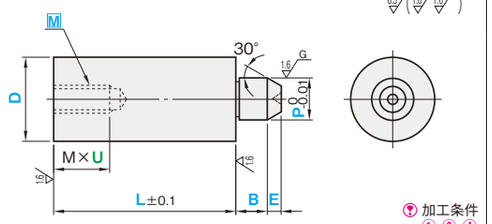
―高さ用・先端テーパ・球面・フラットタイプ―

RoHS10

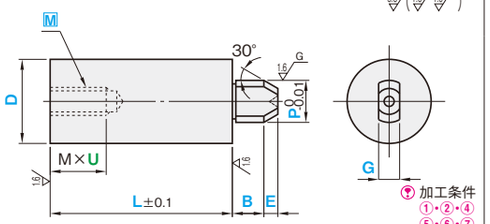


先端テーパタイプ

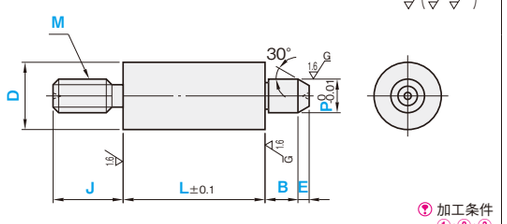
ナビCode **SCPA** ―めねじ―



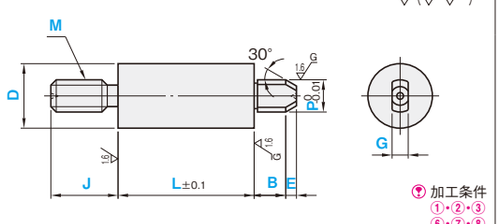
ナビCode **SCPB** ―めねじ両欠円―



ナビCode **SCPE** ―おねじ―

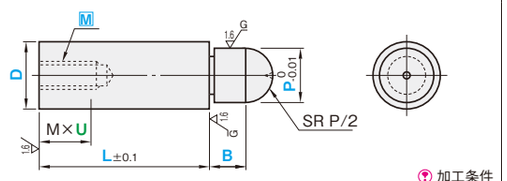


ナビCode **SCPF** ―おねじ両欠円―

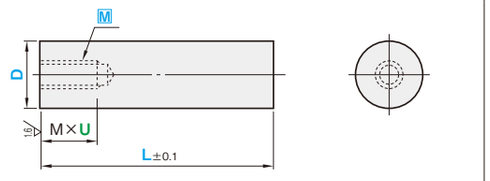


先端球面・フラットタイプ

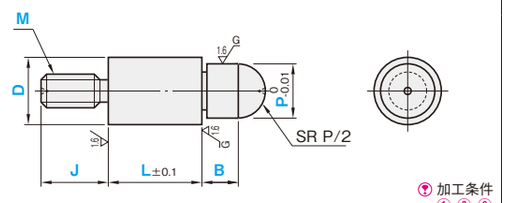
ナビCode **SCPQ** ―めねじ球面―



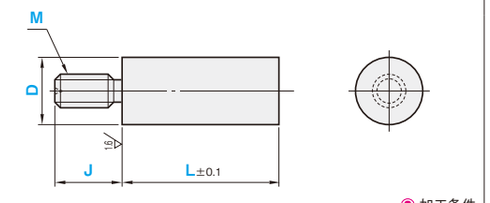
ナビCode **SCPS** ―めねじフラット―



ナビCode **SCPR** ―おねじ球面―



ナビCode **SCPT** ―おねじフラット―



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	先端テーパ 出荷日	先端テーパ ストーク	先端球面フラットタイプ 出荷日	先端球面フラットタイプ ストーク
SK4 全体焼入	処理無	SK	3	×	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB				
	無電解ニッケルメッキ	SKM				
	硬質クロームメッキ	SKR	5	×	8	C
	レイデント®	SKRE				
SK4	処理無	KN	3	×	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB				
	無電解ニッケルメッキ	KNM				
	レイデント®	KNRE	8	C	8	C
SCM435	処理無	CN	3	×	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB				
	無電解ニッケルメッキ	CNM				
	硬質クロームメッキ	CNR	5	×	8	C
SUS304	処理無	SU	3	×	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）

■先端テーパタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.01mm単位 P	指定0.5mm単位 B	指定0.5mm単位 E	1mm単位 J	選択 M	0.1mm単位 G	選択 U
SCPA	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR SU	6〜30	10.0〜200.0	1.50〜25.00	2.0〜20.0	0.5〜5.0	―	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12 16・20	―	1 1.5 2
SCPB							―		2.0〜20.0	
SCPE							6〜40	3・4・5・6 8・10・12 16・20	―	―
SCPF									2.0〜20.0	

■先端球面・フラットタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.1mm単位 P	指定0.5mm単位 B	1mm単位 J	選択 M	選択 U
SCPQ	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE CN CNB CNM CNR SU	6〜30	10.0〜200.0	1.50〜25.00	2.0〜20.0	―	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12 16・20	1 1.5 2
SCPS				―	―	―		
SCPR				1.50〜25.00	2.0〜20.0	6〜40	3・4・5・6 8・10・12 16・20	―
SCPT				―	―			

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×10

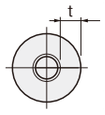
② 先端テーパタイプの P寸法先端フラット部の 最小値は1mmです。



③ 最小長手≦J≦M×2　最小長手は下記参照

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.3	1.5	1.8	2.0	2.5
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9	12

④ タップ穴と外径の肉厚不足に注意
軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。



外径	t(最小値) 生材	t(最小値) 焼入品
8.0以下	1.0	1.5
8.1〜13.0	1.5	2.0
13.1〜20.0	2.0	3.0
20.1〜30.0	3.0	4.0

⑤ めねじ下穴がP軸に接近する場合は加工不可になる可能性があります。その場合全長を長くして強度を確保してください。
またはU寸を使用してねじ有効長を調整、下穴深さを浅くしてください。

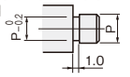
並目(M)		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
下穴径(φ)		2.6	3.4	4.3	5.1	6.9	8.6	10.4	14.1	17.6
下穴深さ	U1	8	10	12	14	17	19	22	28	35
	U1.5	9.5	12	14.5	17	21	24	28	36	45
	U2	11	14	17	20	25	29	34	44	55

⑥ D>P≧D/4
⑦ B≦P×2
⑧ G≧P/2
⑨ M<D

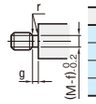
加工仕様

指示無き面取りはC0.2〜0.5

逃げ部詳細



ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3〜5	1.2	0.3	0.9
6〜10	2.5	0.6	1.7
12〜16	3	1.0	2.2
20	4		2.8

D−P<1.0の時P軸側端面は 研磨（G）なし仕上げです。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

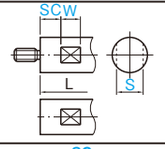
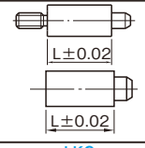
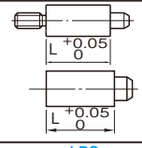
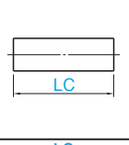
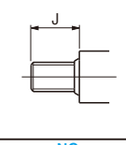
寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×2となります。
また、M=0を指定する時は、Uの指定は不要です。

□穴は0（穴無し）指定可。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	P	B	E	J	M	G	U	オプション
SCPA	SKB	D24	L45	P10	B10	E2		M10			

OP オプション

	二面幅追加加工	L寸法公差変更 (±0.1→±0.02)	L寸法公差変更 (±0.1→ +0.05 0)	L寸法指定単位変更 (0.1→0.01)	おねじ逃げなし加工
オプション					
Code	SC	LKC	LPC	LC	NC
オプション規格	二面幅を追加します。 SC・W・S=指定1mm単位 W≦20　D/2≦S<D	L寸法の公差を変更します。	L寸法の公差を変更します。	L寸法の指定単位を変更します。 LC=指定0.01mm単位	おねじの逃げ溝を加工しません。 J寸根元にはピッチ×2の 不完全ねじ部が含まれます。
指定方法	SCを型式末尾に追加 (例)〜―SC12―W10―S10	LKCを型式末尾に追加 (例)〜―LKC	LPCを型式末尾に追加 (例)〜―LPC	寸法LをLCに置き換えて指定 (例)LC150.31	NCを型式末尾に追加 (例)〜―NC
@/1 Code	1,000	1,000	1,000	500	無料
適用商品	全て	全て	全て	全て	SCPE・SCPF・ SCPR・SCPTのみ

STRUT PINS —HEXAGONAL TYPE—

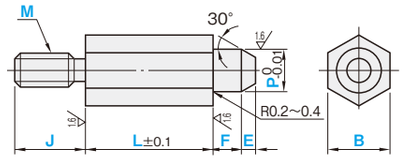
支柱ピン
—六角タイプ—

RoHS10



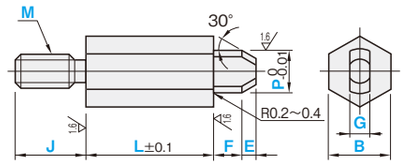
おねじタイプ

ナビCode **SCHA** —丸—



加工条件 ①・②・③ ④・⑦・⑧

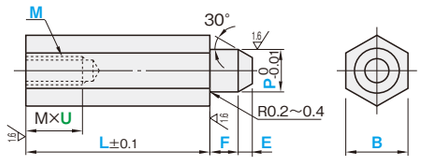
ナビCode **SCHB** —両欠円—



加工条件 ①・②・③ ④・⑦・⑧ ⑨

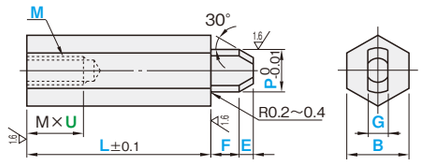
めねじタイプ

ナビCode **SCHC** —丸—



加工条件 ①・②・③ ⑤・⑥

ナビCode **SCHD** —両欠円—



加工条件 ①・②・③ ⑤・⑥・⑨

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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
SUS304	処理無	SU		

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。

ポイント

・六角形状の為、任意の高さでスパナがけが可能です。

■おねじタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択	指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	指定0.5mm単位		指定1mm単位	選択	指定0.1mm単位
		B	L	P	F	E	J	M	G
SCHA SCHB	SC SCB SCM SU	6	10.0～80.0	(0) 3.00～25.00	(0) 2.0～20.0	(0) 0.5～5.0	6～50	3･4	G (SCHBのみ指定)
		8･9	10.0～200.0					3･4･5	
		10						3･4･5･6	
		12･13						3･4･5･6･8	
		14						3･4･5･6･8･10	
		17						6･8･10･12	
		19						8･10･12	
		21						10･12･16	
		22･23･24･26･27						12･16	

F=0、E=0、P=0　指定可能

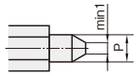
■めねじタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択	指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	指定0.5mm単位		選択	選択	指定0.1mm単位
		B	L	P	F	E	M	U	G
SCHC SCHD	SC SCB SCM SU	6	10.0～80.0	(0) 3.00～25.00	(0) 2.0～20.0	(0) 0.5～5.0	3･4	1 1.5 2	G (SCHDのみ指定)
		8･9	10.0～200.0				3･4･5		
		10					3･4･5･6		
		12･13					3･4･5･6･8		
		14					3･4･5･6･8･10		
		17					6･8･10･12		
		19					8･10･12		
		21					10･12･16		
		22･23･24･26･27					12･16		

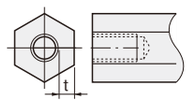
F=0、E=0、P=0　指定可能

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① B>P
② F≦P×2
③ P寸法先端フラット部の最小値は1mmです。



④ M<B（六角から加工するため）
⑤ タップ穴と外径の肉厚（t）1.0～5.0必要



⑥ 全長がめねじ下穴よりも短い場合は下穴貫通になる恐れがあります。
めねじ下穴がおねじに接近する場合は加工不可になる可能性があります。
その場合全長を長くして強度を確保してください。
またはU寸を使用してねじ有効長を調整、下穴深さを浅くしてください。

並目(M)		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
下穴径（φ）		2.6	3.4	4.3	5.1	6.9	8.6	10.4	14.1
下穴深さ	U1	8	10	12	14	17	19	22	28
	U1.5	9.5	12	14.5	17	21	24	28	36
	U2	11	14	17	20	25	29	34	44

⑦ おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。

並目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9

⑧ J≦M×5
⑨ G>P/2

加工仕様

指示無き面取りはC0.2～0.5
両欠円平面部と六角平面部とは目視による大体の位置合わせとなります。
無電解ニッケルメッキ処理（SCM）の場合、P寸公差は変更になります。
$P^{0}_{-0.01}$ → $P^{0}_{-0.015}$
P・F・Eを0で指定するとP軸の段差を無くすことができます。（P軸がなくなります）

SCHA			SCHC		
F＝0	E＝0	P＝0	F＝0	E＝0	P＝0



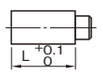
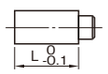
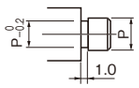
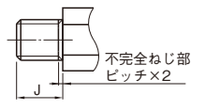
U寸の指定がない場合、めねじ有効長は呼び径の2倍となります。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	-	材質Code	-	B	-	L	-	P	-	F	-	E	-	J	-	M	-	U	-	G	-	オプション
SCHA	-	SC	-	B10	-	L100	-	P8	-	F10	-	E2	-	J10	-	M5						

OP オプション

	L寸法公差変更（$\pm0.1\rightarrow{}^{+0.1}_{0}$）	L寸法公差変更（$\pm0.1\rightarrow{}^{0}_{-0.1}$）	P軸根元逃げ加工	おねじ逃げなし加工
オプション				
Code	LQC	LPC	PNC	NC
オプション規格	L寸法の公差を変更します。	L寸法の公差を変更します。	P軸の根元に逃げ加工をします。	おねじ逃げ溝加工を無くします。 J寸には不完全ねじ部ピッチ×2が含まれます。
指定方法	LQCを型式末尾に追加 (例)～－LQC	LPCを型式末尾に追加 (例)～－LPC	PNCを型式末尾に追加 (例)～－PNC	NCを型式末尾に追加 (例)～－NC
@/1 Code	1,000	1,000	150	無料
適用商品	全て	全て	全て	SCHA・SCHBのみ

BUSHINGS FOR LOCATING PIN / FEMALE SCREW BUSSINGS FOR LOCATING PIN

位置決めピン用ブッシュ/ねじブッシュ

RoHS10

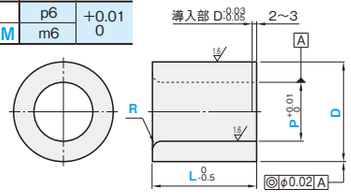


規格変更

位置決めピン用ブッシュ

ナビCode	D公差	内径公差
PBAA	p6	+0.01 0
PBAAM	m6	

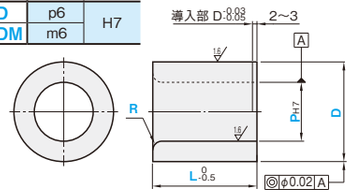
—ストレート—



加工条件 ①・②・③・④

ナビCode	D公差	内径公差
PBAD	p6	H7
PBADM	m6	

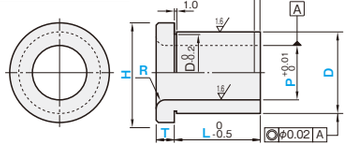
—ストレート—



加工条件 ①・②・③・④

ナビCode	D公差	内径公差
PBAB	p6	+0.01 0
PBABM	m6	

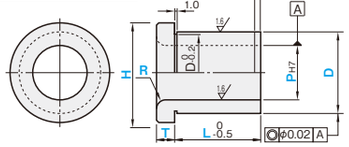
—フランジ—



加工条件 ①・②・③・④・⑤

ナビCode	D公差	内径公差
PBAE	p6	H7
PBAEM	m6	

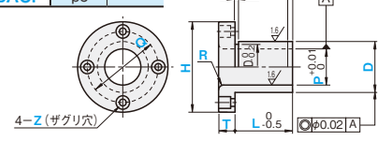
—フランジ—



加工条件 ①・②・③・④・⑤

ナビCode	D公差	内径公差
PBAC	g6	+0.01 0
PBACM	m6	
PBACH	h7	
PBACP	p6	

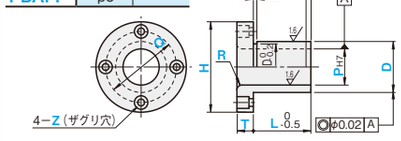
—穴付フランジ—



加工条件 ①・②・③・④ ⑥・⑦・⑧・⑨

ナビCode	D公差	内径公差
PBAF	g6	H7
PBAFM	m6	
PBAFH	h7	
PBAFP	p6	

—穴付フランジ—

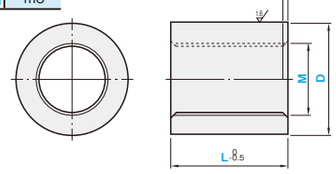


加工条件 ①・②・③・④ ⑥・⑦・⑧・⑨

位置決めピン用ねじブッシュ

ナビCode	D公差
PBMA	p6
PBMAM	m6

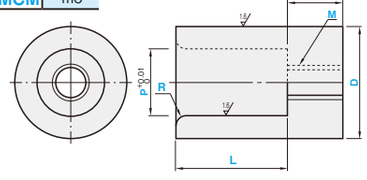
—ストレート—



加工条件 ⑩・⑫・⑬

ナビCode	D公差
PBMC	p6
PBMCM	m6

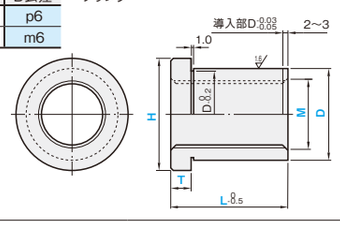
—段付・ストレート—



加工条件 ⑩・⑪・⑭・⑮・⑯ ⑰

ナビCode	D公差
PBMB	p6
PBMBM	m6

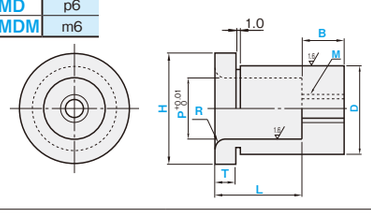
—フランジ—



加工条件 ⑩・⑫・⑬・⑱

ナビCode	D公差
PBMD	p6
PBMDM	m6

—段付・フランジ—



加工条件 ⑩・⑪・⑭・⑯・⑰ ⑱・⑲

材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	PBMC・PBMCM PBMD・PBMDM 出荷日	PBMC・PBMCM PBMD・PBMDM ストローク	その他 出荷日	その他 ストローク
SKS93 全体焼入 (56~60HRC)	処理無	SK	5	×	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SKB				
	無電解ニッケルメッキ	SKM				
	硬質クロームメッキ	SKR	8	C	8	C
	レイデント®	SKRE				
SKS93	処理無	KN	5	×	5	B
	四三酸化鉄皮膜	KNB				
	無電解ニッケルメッキ	KNM				
	レイデント®	KNRE	8	C	8	C
SUS304	処理無	SU	5	×	5	B
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	8	×	8	C
	硬質クロームメッキ	SUHR		C		

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700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。

■位置決めピン用ブッシュ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 D	指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位 P	指定0.5mm単位 H	T	Q	R	ザグリ穴 Code	呼び径
PBAA PBAAM PBAD PBADM	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE SU SUH SUHR	5.0 ~ 50.0	5.0 ~ 50.0	2.00 ~ 30.00 SKRのみ P≧5.00	—	—	—	0.5 ~ 10.0	—	
PBAB PBABM PBAE PBAEM					8.0 ~ 60.0	2.0 ~ 10.0				
PBAC PBACM PBACH PBACP PBAF PBAFM PBAFH PBAFP		10.0 ~ 40.0		4.00 ~ 30.00	25.0 ~ 60.0	5.0 ~ 10.0	Q		Z	3 4 5 6

■位置決めピン用ねじブッシュ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 D	指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位 P	指定0.5mm単位 B	H	T	R	タップ穴 Code	呼び径
PBMA PBMAM	SK SKB SKM SKR SKRE KN KNB KNM KNRE SU SUH SUHR	6.0~36.0	5.0~36.0	—	—	—	—	—	M	3・4・5 6・8・10・12
PBMB PBMBM						8.0~42.0	2.0~10.0	—		
PBMC PBMCM			5.0~25.0	3.00~30.00 SKR・SUHRのみ P≧5.00	5.0~24.0	—	—	0.5~10.0		
PBMD PBMDM						8.0~42.0	2.0~10.0			

加工条件（適用条件は図枠内参照）

■位置決めピン用ブッシュ

① D≦10のとき D−P≧3
② D>10のとき D−P≧4
③ R< (D−P)/2
④ D寸とP部長さ条件

	ストレート	フランジ(穴付)
D 最小~17.5	L≦P×2.5	T+L≦P×2.5
D 18.0~最大	L≦P×3	T+L≦P×3

⑤ H−D≦10
⑥ H−D≦30
⑦ H−Q−2Z≧1
⑧ Q−D−2Z≧1
⑨ T≧Z+2

■位置決めピン用ねじブッシュ

⑩ D/3≦M≦D/2
⑪ 段付きブッシュのM部長さとP部長さ条件

		B寸長さ	L寸長さ
M	M3	M≦B≦M×2	—
	M4~M12	M≦B≦M×3	—
P	P寸3.00~3.59	—	L≦P×2.5
	P寸3.60~30.00	—	L≦P×3

⑫ L≦M×3
⑬ M3の場合、L≦M×2
⑭ M≦P
⑮ R≦ (D−P)/2
⑯ D≦10の場合、D−P≧3
⑰ D>10の場合、D−P≧4
⑱ D+1≦H≦D+6
⑲ R≦ (H−P)/2

加工仕様

指示なき面取りはC0.2~0.5
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

加工仕様

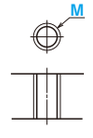
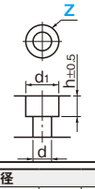
指示なき面取りはC0.2~0.5
P=Mの場合、P寸内径に筋がつきます。
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	P	H	T	Q	R	オプション
PBAA	SKB	D25	L30	P20				R2	

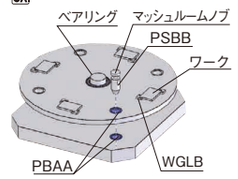
ナビCode	材質Code	D	L	P	B	H	T	R	M	オプション
PBMC	SKB	D25	L15	P20	B10			R2	M10	

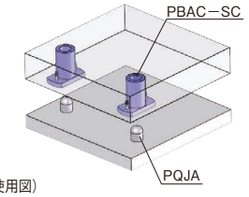
■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M	ザグリ穴 Z
形状図		

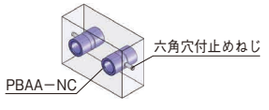
加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	—	—	—

OX

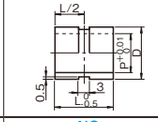
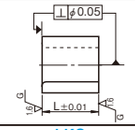
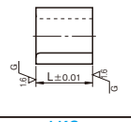
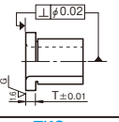
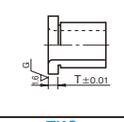




(NCオプション使用図)



OP オプション

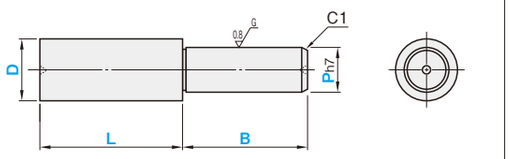
オプション	2面幅追加工	抜け止め防止溝追加工	L寸法公差変更 (0/−0.5→±0.01)	L寸法公差変更 (0/−0.5→±0.01)	T寸法公差変更 (一般公差→±0.01)	T寸法公差変更 (一般公差→±0.01)
						
Code	SC	NC	LKC	LKC	TKC	TKC
オプション規格	2面幅を追加します。穴は上下の2ヶ所となります。SC=指定0.5mm単位 D<SC<H	抜け止め防止用溝追加工します。	両端面を1.6Gに仕上げに、直角度を0.05にて加工します。 SUは適用不可	両端面を1.6Gに仕上げます。 SUは適用不可 ねじブッシュには直角度はつきません。	端面を1.6Gに仕上げに、直角度を0.02にて加工します。	端面を1.6Gに仕上げます。 ねじブッシュには直角度はつきません。
指定方法	SCを型式末尾に追加 (例)~−SC30.5	NCを型式末尾に追加 (例)~−NC	LKCを型式末尾に追加 (例)~−LKC	LKCを型式末尾に追加 (例)~−LKC	TKCを型式末尾に追加 (例)~−TKC	TKCを型式末尾に追加 (例)~−TKC
@/1 Code	700	400	600	600	600	600
適用商品	PBAA・PBAAM・PBAD・PBADM以外	PBAA・PBAAM・PBADMのみ	PBAA・PBAAM・PBAD・PBADMのみで材質SU以外	PBMA・PBMAMのみで材質SU以外	PBAA・PBAAM・PBADM以外	PBMB・PBMBM PBMD・PBMDMのみ

PINS
差込ピン

RoHS10

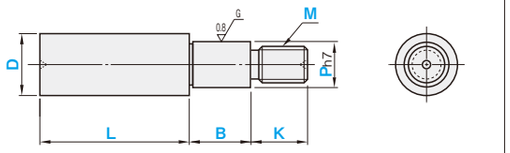


ナビCode **SKPA** —ストレート—



加工条件 ③・④

ナビCode **SKPB** —ストレート・おねじ—

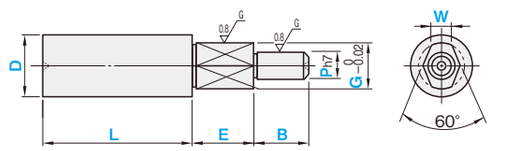


加工条件 ④・⑩・⑪ ⑫・⑬

ナビCode **SKPC** —2段・ストレート—

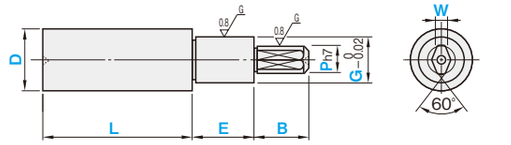
加工条件 ⑤・⑥・⑦ ⑧・⑨

ナビCode **SKPD** —2段・G軸ダイヤ—



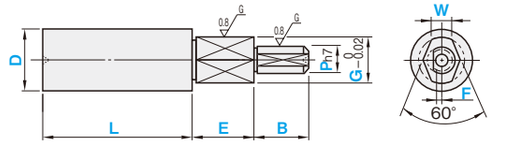
加工条件 ①・⑤・⑥ ⑦・⑧・⑨

ナビCode **SKPE** —2段・P軸ダイヤ—



加工条件 ②・⑤・⑥ ⑦・⑧・⑨

ナビCode **SKPF** —2段・G軸ダイヤP軸欠円—



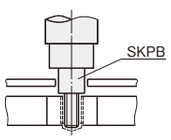
加工条件 ①・⑤・⑥ ⑦・⑧・⑨ ⑭

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
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
S45C (40HRC～)	処理無	SH		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
SUS304	処理無	SU		
SUS440C相当 (50～55HRC)	処理無	SUH		

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）

EX



■ストレートタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 D	指定1mm単位 L	0.1mm単位 B	0.01mm単位 P	指定1mm単位 K	ねじ選択 M
SKPA	SC SCM SCB	SH SHM SHB SU SUH	6～30	10～50	2.0～30.0	2.00～23.00	–	–
SKPB						3.01～23.00	5～25	3・4・5・6・8 10・12・16

■2段タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 D	指定1mm単位 L	0.1mm単位 B	0.01mm単位 P	0.1mm単位 E	0.01mm単位 G	指定1mm単位 W	指定0.1mm単位 F
SKPC	SC SCM SCB	SH SHM SHE SU SUH	6～30	10～50	4.0～30.0	3.00～21.00	4.0～63.0	4.00～23.00	–	–
SKPD									W	–
SKPE										–
SKPF										F

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① W寸の最小

G	W
4.00～ 6.00	2
6.01～10.00	3
10.01～15.00	6
15.01～23.00	8

② W寸の最小

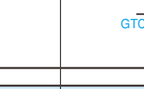
P	W
3.00～ 6.00	2
6.01～10.00	3
10.01～15.00	4
15.01～21.00	6

③ B≦P×5
④ D/3≦P<D
⑤ D/3≦G≦D−1
⑥ G/3≦P≦G−1
⑦ B≦G×3
⑧ B≦P×4
⑨ E≦P×3
⑩ P>M
⑪ B≦P×3
⑫ M≦K≦M×2（M=3のとき）
⑬ M≦K≦M×3（M>3のとき）
⑭ 0.5≦F<P/2

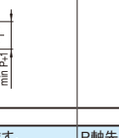
加工仕様

指示無き面取りはC0.2～0.5

研磨逃げ部詳細
（P・G寸の根元は同様です）



ねじの逃げ溝加工詳細（SKPB）



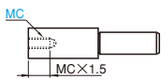
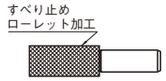
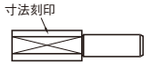
ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2

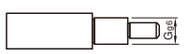
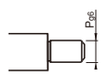
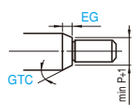
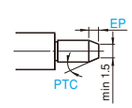
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	B	P	E	G	W	K	F	M	オプション
SKPA	SC	D10	L20	B10	P5							
SKPF	SH	D15	L30	B10.0	P5.00	E12.0	G10.02	W7		F2.0		

OP オプション

	D軸端面 タップ追加工	ローレット加工	D軸公差追加 (h7)	G寸法刻印
オプション				
Code	MC	RLC	DHC	GKC
オプション規格	D軸にタップを追加します。 MC=3・4・5・6・8・10・12 （選択範囲） D−MC≧4	D軸をローレット加工（アヤ目）します。 D軸、L寸は下記サイズでローレット加工ができます。 D寸:8・10・12・16・20・25 L寸:30・40・50	D軸に公差を追加します。 L≦D×5	D軸を平取りしてG寸法を刻印します。
指定方法	MCを型式末尾に追加 （例）～−MC3	D寸、L寸は選択寸法を選び RLCを型式末尾に追加 （例）～−D10−L30−・・・RLC	DHCを型式末尾に追加 （例）～−DHC	GKCを型式末尾に追加 （例）～−GKC
@/1 Code	500	1,000	500	500
適用商品	全て	全て	全て	SKPA・SKPB以外

	G寸公差変更 (g6)	P寸公差変更 (g6)	G軸先端 面取り角度変更	P軸先端 面取り角度変更
オプション				
Code	GGC	PGC	GTC	PTC
オプション規格	G寸公差をg6に変更します。	P寸公差をg6に変更します。	G軸先端面取角度を変更します。 GTC選択範囲　15° 30° EG=指定0.1mm単位 0.2≦EG≦5.0	P軸先端面取角度を変更します。 PTC=選択範囲　15° 30° EP=指定0.1mm単位 0.2≦EP≦5.0
指定方法	GGCを型式末尾に追加 （例）～−GGC	PGCを型式末尾に追加 （例）～−PGC	GTCを型式末尾に追加 （例）～−GTC15−EG2（15°の場合）	PTCを型式末尾に追加 （例）～−PTC15−EP5（15°の場合）
@/1 Code	200	200	300	300
適用商品	SKPA・SKPB以外	全て	SKPA・SKPB以外	全て

MINI RODS
小径ロッド

RoHS10

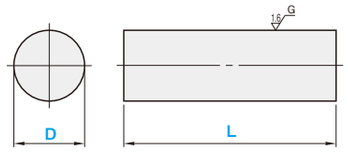


(?) 無電解ニッケルメッキは規格廃止となりました。

金属

ナビCode	D公差
RDSH	h7
RDSG	g6
RDSM	m6

—ストレート—

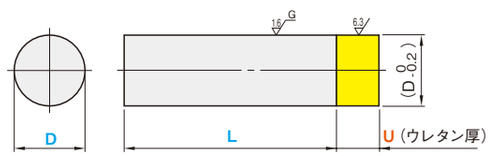


(?) 加工条件 ①・②

ウレタン付

ナビCode	D公差
RDSHU	h7
RDSGU	g6
RDSMU	m6

—ウレタン付ストレート—



(?) 加工条件 ②

MS1 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKH51（58HRC～）	処理無	KH	5	B
	四三酸化鉄皮膜	KHB	8	C
SUS304	処理無	SU	5	B
SUS440C 真空焼入（56HRC～）	処理無	SUS	5	B

(?) 材質SUH（高周波焼入56HRC～）は、材質SUS（真空焼入56HRC～）に変更しました。
(?) ストーク料金：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。

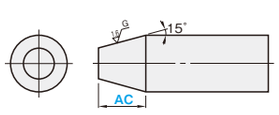
MS2 材質・処理・ウレタン硬度/通常出荷日 〔ウレタン付〕

材質	表面処理	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
SKH51（58HRC～）	処理無	ショアA30°	KHUS3	8	×
		ショアA50°	KHUS5		
		ショアA70°	KHUS7		
		ショアA90°	KHUS9		
SUS304	処理無	ショアA30°	SUUS3		
		ショアA50°	SUUS5		
		ショアA70°	SUUS7		
		ショアA90°	SUUS9		
SUS440C 真空焼入（56HRC～）	処理無	ショアA30°	SUSUS3		
		ショアA50°	SUSUS5		
		ショアA70°	SUSUS7		
		ショアA90°	SUSUS9		

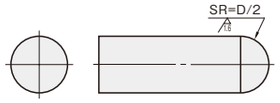
(?) 材質SUHUS□（高周波焼入56HRC～）は、材質SUSUS□（真空焼入56HRC～）に変更しました。
(?) 色は自然色になります。
（原材料ロット及び時間経過により微妙に色の違いが出る事がありますが、物性等に影響はありません）
(?) ウレタンは接着剤により接着されています。

■Cナビ専用ナビCode（オプションAC/片端テーパ・オプションSRC/先端球面・オプションCC/片端コーナーカット使用）

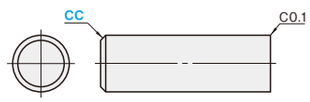
RDSH-1 / RDSG-1 / RDSM-1



RDSH-2 / RDSG-2 / RDSM-2



RDSH-3 / RDSG-3 / RDSM-3



■金属・ウレタン付

ナビCode	材質・表面処理Code/ウレタン接着加工Code 材質（芯金材質）・表面処理		ウレタン硬度	ウレタン部指定 1mm単位 U（ウレタン厚）	芯金部指定 指定0.1mm単位 D	L
RDSH RDSG RDSM	KH KHB	SU SUS	–	–	0.6～5.0	5.0～150.0
					5.1～10.0	10.0～100.0
RDSHU RDSGU RDSMU	KHUS	SUUS SUSUS	3（ショアA30°） 5（ショアA50°） 7（ショアA70°） 9（ショアA90°）	1～10	3.0～5.0	5.0～150.0
					5.1～10.0	10.0～100.0

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① L≦D×50
② 1.0≦D≦5.0
（材質・芯金材質 SUS304）

加工仕様
(?) L寸公差（普通許容量）は右表の通りになります。

L寸法	L公差
5.0≦L≦ 6.0	±0.1
6.1≦L≦30.0	±0.2
30.1≦L≦120.0	±0.3
120.1≦L≦150.0	±0.5

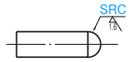
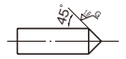
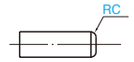
(?) 指示なき面取りは糸面取りとなります。

注文例

ナビCode	–	材質Code ウレタンライニング	–	U	–	D	–	L	–	オプション
RDSH	–	KHB			–	D2.5	–	L30.5		
RDSHU	–	KHUS5	–	U5	–	D4.0	–	L100		

OP オプション

	片端テーパ追加工	両端テーパ追加工	片端コーナーカット	両端コーナーカット	L寸法公差変更
オプション					
Code	AC	WAC	CC	WCC	LKC
オプション規格	AC:指定0.1mm単位 (?) 0.5≦AC≦5.0 (?) AC≦D	WAC:指定0.1mm単位 (?) 0.5≦WAC≦5.0 (?) WAC≦D	CC:指定0.1mm単位 (?) 0.2≦CC≦1.0 (?) CC＜D/2	WCC:指定0.1mm単位 (?) 0.2≦WCC≦1.0 (?) WCC＜D/2	L寸法公差±0.01以内に変更
指定方法	ACを型式末尾に追加 (例)～－AC5.0	WACを型式末尾に追加 (例)～－WAC3.0	CCを型式末尾に追加 (例)～－CC0.5	WCCを型式末尾に追加 (例)～－WCC0.8	LKCを型式末尾に追加 (例)～－LKC
@/1 Code	500	900	400	700	500
適用商品	全て	RDSH・RDSG・RDSMのみ			全て

	D寸法公差+D寸指定単位変更（0.001単位）		先端球面加工	先端シャープ加工	先端コーナーR加工
	$D^{0}_{-0.005}$	D±0.001			
オプション					
Code	DKC	DFC	SRC	SC	RC
オプション規格	DKC：指定0.001mm単位 (?) D≦5.0 L≦50のみ適用	DFC：指定0.001mm単位 (?) D≦5.0 L≦50のみ適用 (?) 8日目出荷になります （ストーク対応不可）	先端部を球面に加工します。 (×) LKCとの併用不可	先端部を45°の鋭角に加工します。 (×) LKCとの併用不可	RC：指定0.1mm単位 (?) 0.2≦RC≦1.0 (?) RC＜D/2
指定方法	寸法DをDKCに置き換えて指定 （例）～－DKC1.004	寸法DをDFCに置き換えて指定 （例）～－DFC2.024	SRCを型式末尾に追加 （例）～－SRC	SCを型式末尾に追加 （例）～－SC	RCを型式末尾に追加 （例）～－RC0.5
@/1 Code	500	5,000	900	600	500
適用商品	RDSHのみ	RDSHの 材質Code KH・SU・SUSのみ	RDSH・RDSG・RDSMのみ		

FLANGE MINI RODS

ツバ付小径ロッド

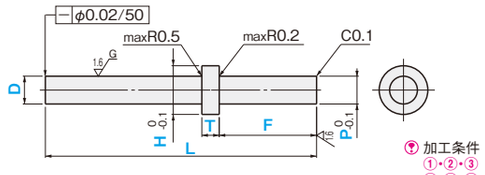
RoHS10



無電解ニッケルメッキは規格廃止となりました。

ナビCode	D公差
SNHA	h7
SNPA	g6
SNMA	m6

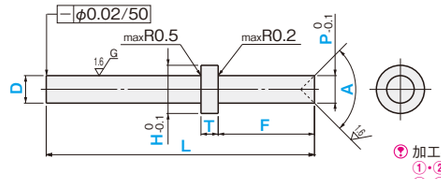
—先端フラット—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

ナビCode	D公差
SNHB	h7
SNPB	g6
SNMB	m6

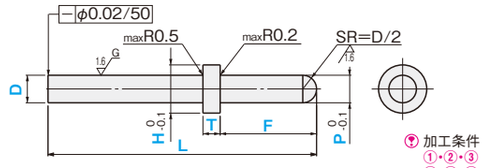
—先端くぼみ—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

ナビCode	D公差
SNHC	h7
SNPC	g6
SNMC	m6

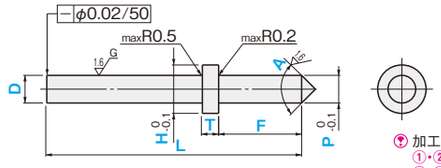
—先端球面—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

ナビCode	D公差
SNHD	h7
SNPD	g6
SNMD	m6

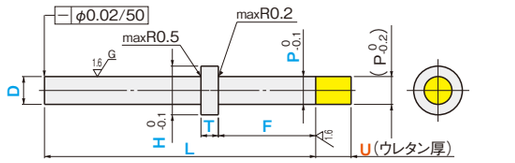
—先端針—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

ナビCode	D公差
SNHAU	h7
SNPAU	g6
SNMAU	m6

—ウレタン付先端フラット—



加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑦

MS1 材質・処理/通常出荷日 〔ウレタン付以外〕

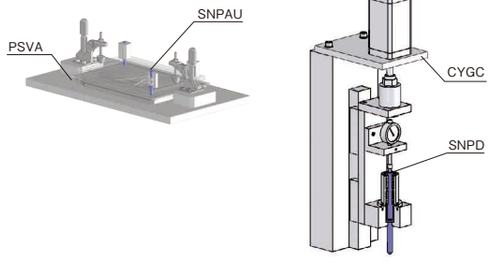
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKD11 硬度（60～63HRC）	処理無	KD	5	B
	硬質クロームメッキ	KDR	8	C
SUS304	処理無	SU	5	B

MS2 材質・処理・ウレタン硬度/通常出荷日 〔ウレタン付〕

材質	表面処理	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
SKD11 硬度（60～63HRC）	処理無	ショアA30°	KDUS3	8	×
		ショアA50°	KDUS5		
		ショアA70°	KDUS7		
		ショアA90°	KDUS9		
SUS304	処理無	ショアA30°	SUUS3		
		ショアA50°	SUUS5		
		ショアA70°	SUUS7		
		ショアA90°	SUUS9		

色は自然色になります。
（原材料ロット及び時間経過により微妙に色の違いが出る事がありますが、物性等に影響はありません）
ウレタンは接着剤により接着されています。
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）

EX



ナビCode	材質・表面処理Code/ウレタン接着加工Code		ウレタン部指定	芯金部指定						
	材質（芯金材質）・表面処理	ウレタン硬度	1mm単位	指定0.1mm単位						角度選択
			U（ウレタン厚）	D	L	H	T	P	F	A
SNHA SNPA SNMA	KD KDR SU	–	–	1.0 ～ 10.0	30.0 ～ 150.0	2.0 ～ 20.0	2.0 ～ 40.0	0.5 ～ 8.0	2.0 ～ 80.0	–
SNHB SNPB SNMB										60・90・120
SNHC SNPC SNMC										–
SNHD SNPD SNMD										60・90・120
SNHAU SNPAU SNMAU	KDUS SUUS	3（ショアA30°） 5（ショアA50°） 7（ショアA70°） 9（ショアA90°）	1～10	2.1 ～ 10.0				3.0 ～ 8.0		–

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L－(F+T)≦D×30
② D<H≦D×2
③ T≧H/5
④ D/4≦P≦D×2
⑤ P<H
⑥ F≦P×10
⑦ L≧（T+F）+2.0

加工仕様

指示なき面取りはC0.2以下
L寸公差（普通許容差）は以下の通りになります。

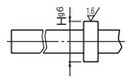
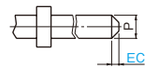
L寸法	L公差
30.0≦L≦120.0	±0.3
120.1≦L≦150.0	±0.5

L=T+Fのとき、D=Hで指定してください。
（D寸の形状は無くなり、H寸が優先されます。）

注文例

ナビCode	材質Code ウレタン接着加工	U	D	L	H	T	P	F	A	オプション
SNPD	KDR		D4	L37	H8	T2.5	P3.6	F12	A90	
SNPAU	SUUS3	U8	D8	L100	H12	T5	P6	F20		

OP オプション

	H寸法公差変更（H_{g6}）	P寸法先端フラット追加工
オプション		
Code	HKC	EC
オプション規格		EC=指定0.5mm単位
指定方法	HKCを型式末尾に追加 (例)～－HKC	ECを型式末尾に追加 (例)～－EC2.0
@/1 Code	300	400
適用商品	全て	SNHD・SNPD・SNMDのみ

HINGE PINS

ヒンジピン

—両端加工タイプ・ツバ付タイプ—

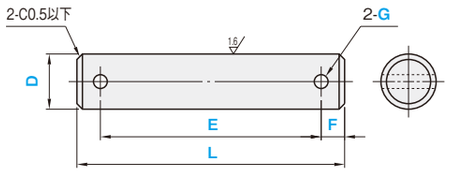
RoHS10



貫通穴タイプ

両端加工

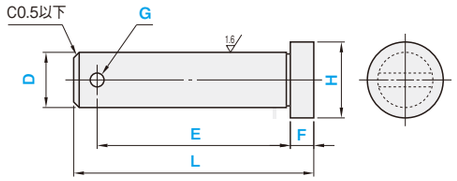
ナビCode	D公差
HPAA	h6
HPAAG	g6



加工条件 ①・②

ツバ付

ナビCode	D公差
HPAB	h6
HPABG	g6

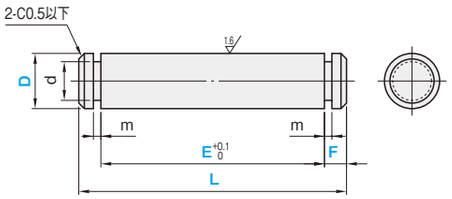


加工条件 ①・②・③・④

止め輪タイプ

両端加工

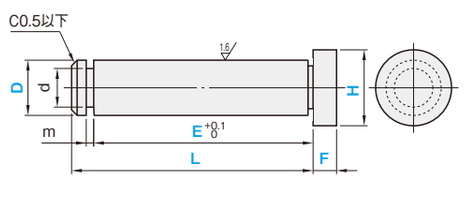
ナビCode	D公差
HPBA	h6
HPBAG	g6



加工条件 ①

ツバ付

ナビCode	D公差
HPBB	h6
HPBBG	g6

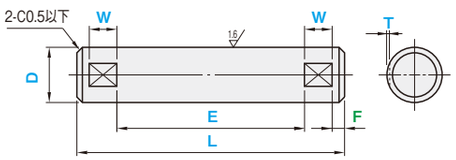


加工条件 ①・③・④

Dカットタイプ

両端加工

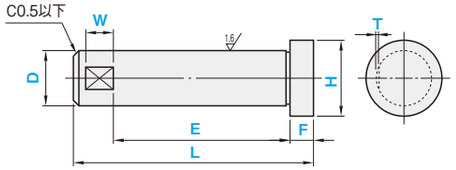
ナビCode	D公差
HPEA	h6
HPEAG	g6



加工条件 ①・⑤・⑥・⑦・⑧

ツバ付

ナビCode	D公差
HPEB	h6
HPEBG	g6



加工条件 ①・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	3 (5)	× (B)
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	レイデント®	SCRE	8	C
S45C 全体焼入 (40HRC～)	処理無	SH	3 (5)	× (B)
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	8	C
	レイデント®	SHRE		
SUS304	処理無	SU	5	B
SUS440C相当 (45～50HRC)	処理無	SUH	8	C
	硬質クロームメッキ	SUHR		

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。

( ) 出荷日はツバ付タイプHP□B(G)に適用

形状タイプ	ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	1mm単位 W	指定0.1mm単位 T	G	E	F	指定0.5mm単位 H
貫通穴	HPAA	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE SU SUH SUHR	3～30 ⊗HPB□(G)は D23・27選定不可	8.0～300.0	–	–	0.6～15.0	E	F≧1.3	–
	HPAAG								F≧1.0	3.5～40.0
	HPAB									
	HPABG									
止め輪	HPBA				–	–	–	E≧5.0	F	–
	HPBAG								F≧1.0	H
	HPBB									
	HPBBG									
Dカット	HPEA				2～30	0.8～7.5	–	1.0～297.0	F=0 F≧1.0	–
	HPEAG									
	HPEB								F≧1.0	H
	HPEBG									

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① L≦D×20
② D/5≦G≦D/2
③ F≦L/4
④ D<H≦D+10
⑤ T≦D/4
⑥ T≦W
⑦ E≦L-2W-F
⑧ D=3のとき、T0.5～1.0

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
寸法によりセンター穴が付く場合があります
寸法Fの省略可
F省略＝(L−2W−E)/2(HPEA,HPEAG)

止め輪詳細寸法はCナビにてご確認ください。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

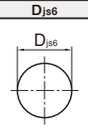
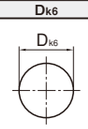
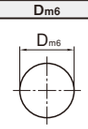
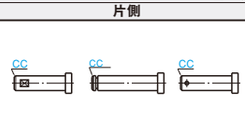
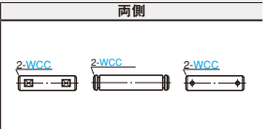
注文例

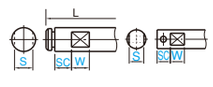
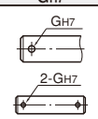
ナビCode − 材質Code − D − L − G − E − F − H − オプション
HPAA − SCB − D10 − L50 − G2 − E40 − F5

ナビCode − 材質Code − D − L − E − F − H − オプション
HPBA − SUH − D17 − L150 − E120 − F15

ナビCode − 材質Code − D − L − W − T − E − F − H − オプション
HPEA − SCB − D10 − L60.0 − W10 − T1 − E20 − F5

OP オプション

オプション	D寸法公差変更 Djs6	Dk6	Dm6	コーナーカット 片側	両側
					
Code	DJC	DKC	DMC	CC	WCC
オプション規格	D寸法公差をjs6に変更します。	D寸法公差をk6に変更します。	D寸法公差をm6に変更します。	CC=指定0.5mm単位 1.0≦CC≦10 CC<D/2	WCC=指定0.5mm単位 1.0≦WCC≦10 WCC<D/2
指定方法	DJCを型式末尾に追加 (例)～－DJC	DKCを型式末尾に追加 (例)～－DKC	DMCを型式末尾に追加 (例)～－DMC	CCを型式末尾に追加 (例)～－CC3.5	WCCを型式末尾に追加 (例)～－WCC5.5
@/1 Code	300	300	300	250	400
適用商品	全て			全て	HP□A(G)のみ

オプション	二面幅追加工	G寸法公差変更 GH7
		
Code	SC	GHC
オプション規格	SC·W·S=指定1mm単位 2≦W≦30 SC=0もしくはSC≧2 D/2≦S<D	GHC=指定1mm単位 3≦GHC≦20 HPAA·HPAAGは2－GH7になります。
指定方法	SCを型式末尾に追加 (例)～－SC18－W12－S14	寸法GをGHCに置き換えて指定 (例)～－GHC8
@/1 Code	1,000	1,500
適用商品	止め輪·貫通穴タイプのみ	貫通穴タイプのみ

HINGE PINS –ONE SIDE FEMALE SCREW TYPE・ONE SIDE MALE SCREW TYPE–

ヒンジピン
—片端めねじタイプ・片端おねじタイプ—

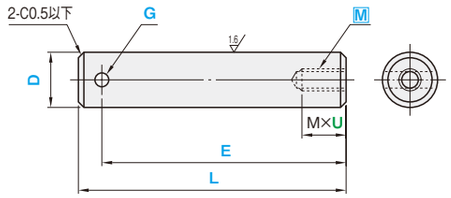
RoHS10



貫通穴タイプ

片端めねじ

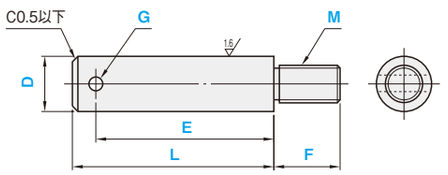
ナビCode	D公差
HPAC	h6
HPACG	g6



加工条件 ①・③

片端おねじ

ナビCode	D公差
HPAD	h6
HPADG	g6

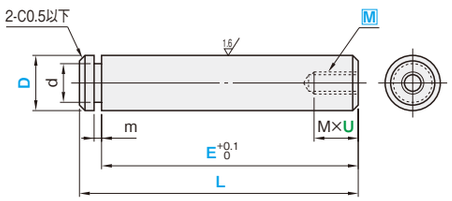


加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑩

止め輪タイプ

片端めねじ

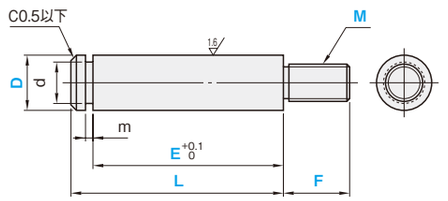
ナビCode	D公差
HPBC	h6
HPBCG	g6



加工条件 ①

片端おねじ

ナビCode	D公差
HPBD	h6
HPBDG	g6

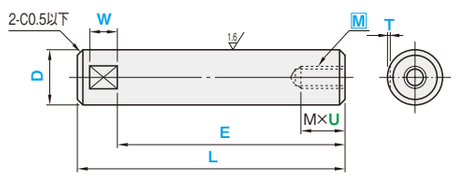


加工条件 ①・②・④・⑤・⑩

Dカットタイプ

片端めねじ

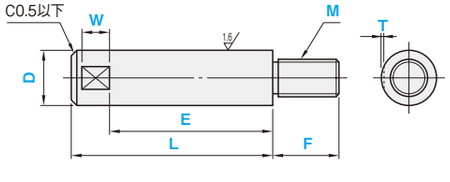
ナビCode	D公差
HPEC	h6
HPECG	g6



加工条件 ①・⑥・⑦・⑧・⑨

片端おねじ

ナビCode	D公差
HPED	h6
HPEDG	g6



加工条件 ①・②・④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨・⑩

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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	レイデント®	SCRE	8	C
S45C 全体焼入 (40HRC～)	処理無	SH	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	8	C
	レイデント®	SHRE		
SUS304	処理無	SU	5	B
SUS440C相当 (45～50HRC)	処理無	SUH	8	C
	硬質クロームメッキ	SUHR		

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。

形状タイプ	ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	1mm単位 W	0.1mm単位 T	0.1mm単位 G	0.1mm単位 E	0.1mm単位 F	選択 M	選択 U
貫通穴	HPAC	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE SU SUH SUHR	3～30 ⊗HPB□(G)は D23・27選定不可	8.0 ～ 300.0	–	–	0.6 ～ 15.0	E	–	0(穴なし) 3・4・5・6・8 10・12・16・20 Ⓟ M=0はめねじのみ指定可	1・1.5・2
	HPACG								F		–
	HPAD								–		1・1.5・2
	HPADG								F		–
止め輪	HPBC				–	–	–	E≧5	–		1・1.5・2
	HPBCG								F		–
	HPBD								–		1・1.5・2
	HPBDG								F		–
Dカット	HPEC				2～30	0.8～7.5	–	1.0～297.0	–		1・1.5・2
	HPECG								F		–
	HPED								–		1・1.5・2
	HPEDG								F		–

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① L≦D×20
② 最小長手≦F≦M×3（おねじタイプのみ）
③ D/5≦G≦D/2
④ M<D
⑤ F≦L
⑥ T≦D/4
⑦ T≦W
⑧ E≦L-W
⑨ D=3のとき、T0.5～1.0
⑩ おねじの最小長手寸法

ねじの呼び	3	4	5	6	8	10	12	16	20
最小長手寸法	3	3.3 (3.5)	3.6	5.5	6.3 (6.5)	7	8.3 (8.5)	9	11.5

※（ ）はHPED・HPEDGに適用

加工仕様
Ⓟ 指示なき面取りはC0.2～0.5
Ⓟ 寸法によりセンター穴が付く場合があります。
Ⓟ 止め輪詳細寸法はCナビにてご確認ください。
Ⓟ □穴は0（穴無し）指定可。
Ⓟ 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。

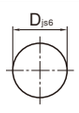
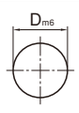
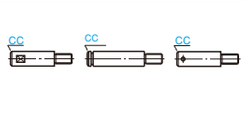
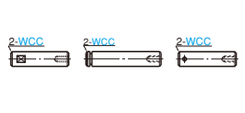
Ⓟ 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

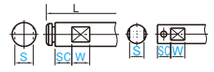
注文例

ナビCode	材質Code	D	L	G	E	F	M	U	オプション
HPAC	SH	D20	L150	G5.1	E34		M6	U2	
HPBD	SU	D6	L29.1		E26.6	F5.5	M4		

ナビCode	材質Code	D	L	W	T	E	F	M	U	オプション
HPED	SC	D9	L35	W2	T0.8	E33	F9	M8		

OP オプション

オプション	D寸法公差変更 Djs6	D寸法公差変更 Dk6	D寸法公差変更 Dm6	コーナーカット 片側	コーナーカット 両側
					
Code	DJC	DKC	DMC	CC	WCC
オプション規格	D寸法公差をjs6に変更します。	D寸法公差をk6に変更します。	D寸法公差をm6に変更します。	CC=指定0.5mm単位 Ⓟ1.0≦CC≦10 Ⓟ CC<D/2	WCC=指定0.5mm単位 Ⓟ1.0≦WCC≦10 Ⓟ WCC<D/2
指定方法	DJCを型式末尾に追加 (例)～—DJC	DKCを型式末尾に追加 (例)～—DKC	DMCを型式末尾に追加 (例)～—DMC	CCを型式末尾に追加 (例)～—CC3.5	WCCを型式末尾に追加 (例)～—WCC5.5
@/1 Code	300	300	300	250	400
適用商品	全て			全て	HP□C(G)のみ

オプション	二面幅追加工	G寸法公差変更 GH7
		
Code	SC	GHC
オプション規格	SC・W・S=指定1mm単位 Ⓟ2≦W≦30 Ⓟ SC=0もしくは、SC≧2 Ⓟ D/2≦S<D	GHC=指定1mm単位 Ⓟ3≦GHC≦20
指定方法	SCを型式末尾に追加 (例)～—SC18—W12—S14	寸法GをGHCに置き換えて指定 (例)～—GHC8
@/1 Code	1,000	1,500
適用商品	止め輪・貫通穴タイプのみ	貫通穴タイプのみ

HINGE PINS ― SCREW TYPE・TAP TYPE ―

ヒンジピン

―おねじタイプ・めねじタイプ―

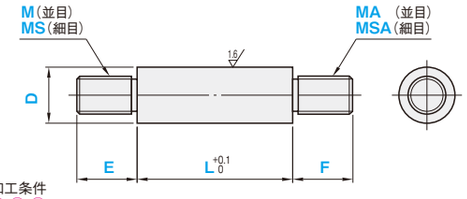
RoHS10



おねじタイプ

ナビCode	D公差
HPCA	h6
HPCAG	g6

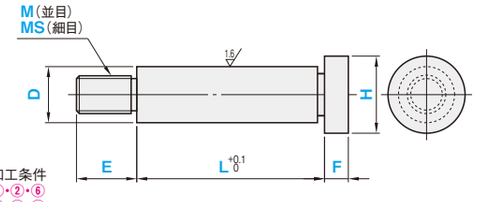
―両端加工―



加工条件
①・②・③
④・⑤・⑯

ナビCode	D公差
HPCB	h6
HPCBG	g6

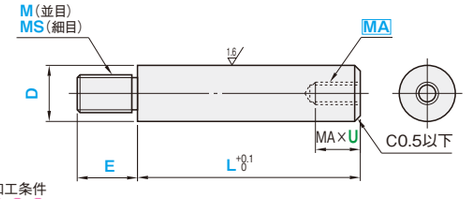
―ツバ付―



加工条件
①・②・⑥
⑦・⑬・⑮
⑯

ナビCode	D公差
HPCC	h6
HPCCG	g6

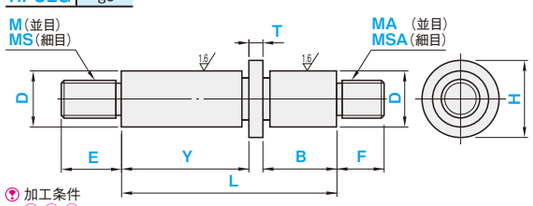
―片端めねじ―



加工条件
①・②・③
⑤・⑯

ナビCode	D公差
HPCE	h6
HPCEG	g6

―ツバ付両端おねじ―

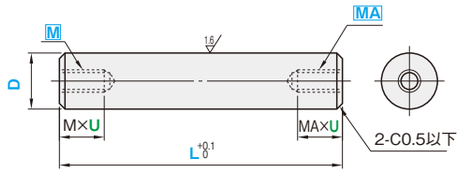


加工条件
①・②・⑧
⑨・⑩・⑪
⑫・⑮・⑯

めねじタイプ

ナビCode	D公差
HPDA	h6
HPDAG	g6

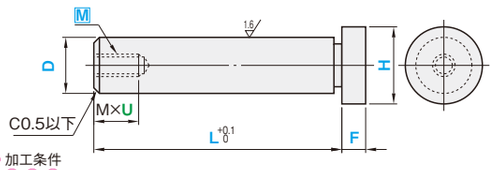
―両端加工―



加工条件
②

ナビCode	D公差
HPDB	h6
HPDBG	g6

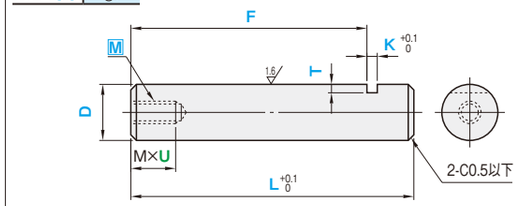
―ツバ付―



加工条件
②・⑥・⑬
⑮

ナビCode	D公差
HPDC	h6
HPDCG	g6

―キーブレード溝―



加工条件
②・⑩・⑭

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	右記以外 出荷日	右記以外 ストーク	HPCE・HPCEG 出荷日	HPCE・HPCEG ストーク
S45C	処理無	SC	3 (5)	× (B)	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SCB				
	無電解ニッケルメッキ	SCM				
	レイデント®	SCRE	8	C	8	×
S45C 全体焼入 (40HRC～)	処理無	SH	3 (5)	× (B)	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SHB				
	無電解ニッケルメッキ	SHM				
	硬質クロームメッキ	SHR	8	C	8	×
	レイデント®	SHRE				
SUS304	処理無	SU	5	B	8	C
SUS440C相当 (45～50HRC)	処理無	SUH	8	C	8	×
	硬質クロームメッキ	SUHR				

( ) 納期はツバ付タイプHP□B(G)に適用
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。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	E	M	F	MA	H	Y	B	T	U	オプション
HPCA	SCM	D15	L125	E15	M10	F10	MA8						

ナビCode	材質Code	D	L	F	H	K	T	M	MA	U	オプション
HPDA	SH	D25	L200					M6	MA8		

■おねじタイプ

ナビCode Dh6タイプ	ナビCode Dg6タイプ	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	指定0.1mm単位 E	選択 M・MS	指定0.1mm単位 F	選択 MA・MSA	0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 Y	指定0.1mm単位 B	指定0.1mm単位 T	選択 U
HPCA	HPCAG	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE SU SUH SUHR	3～30	5.0～300.0	E	3・4 5・6 8・10 12・(14)・(15) 16・20	F	3・4・5・6・8・10 12・(14)・(15)・16・20	–	–	–	–	–
HPCB	HPCBG						1.0～10.0	–	H	–	–	–	–
HPCC	HPCCG						–	0(穴なし)・3・4・5・6・8 10・12・16・20	–	–	–	–	1・1.5・2
HPCE	HPCEG			12.0～150.0			F	3・4・5・6・8・10 12・(14)・(15)・16・20	H	5.0～85.0	5.0～85.0	2.0～10.0	–

( ) 呼び径はMS・MSAのみ適用

■めねじタイプ

ナビCode Dh6タイプ	ナビCode Dg6タイプ	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	指定0.5mm単位 F	指定0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 K	指定0.1mm単位 T	選択 M	選択 MA	選択 U
HPDA	HPDAG	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE SU SUH SUHR	6～30	5.0～300.0	–	–	–	–	0 (穴なし) 3・4・5 6・8・10 12・16・20	0(穴なし)・3・4・5 6・8・10・12・16・20	1 1.5 2
HPDB	HPDBG				1.0～75.0	H	–	–		–	
HPDC	HPDCG				1.0～297	–	2.0～30.0	T		–	

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

① おねじ長さの条件

M・MS・MA・MSA	HPCE・HPCEG	左記以外
3～4	E・F≦呼び径×2	E・F≦呼び径×3
5～20	E・F≦呼び径×3	

② L≦D×20
③ E≦L
④ F≦L
⑤ M・MS・MA・MSA<D
⑥ F≦L/4
⑦ M(MS) ≦D
⑧ L=Y+B+T
⑨ D+2≦H≦D×3
⑩ T≦D/2
⑪ D/3≦M・MS・MA・MSA≦D
⑫ D≧6の時、Y(B) ≦D×3
D≦5の時、Y(B) ≦D×2
⑬ D<H
⑭ L−F−K≧1
⑮ H≦D+10

⑯ おねじの最小長手寸法

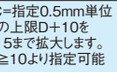
ねじの呼び		3	4	5	6	8	10	12	14	15	16	20
最小長手寸法	並目	3	3.5	4	5.5	6.5	7	8.5	–	–	9	11.5
	細目	3	3.5	4	5.5	6.5	7	8.5	8.5	8.5	9	11.5

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
寸法によりセンター穴が付く場合があります。
六角穴加工詳細 (OP HTC)

六角穴対辺	深さℓ
4	2.5
5	3
6	4
8	5

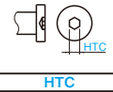
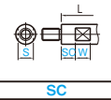
D=M・MS・MA・MSAの場合、おねじ逃げはなくなります。その場合E・F寸には不完全ねじ部 (ピッチ×2) が含まれます。(HPCB・HPCBG・HPCE・HPCEGのみ)

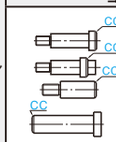
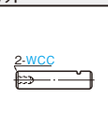
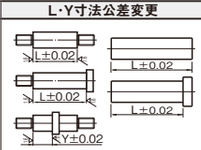
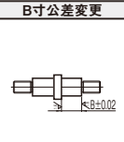


U寸の指定がない場合、めねじ有効長は呼び径の2倍となります。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
□穴は0(穴無し) 指定可。

OP オプション

	D寸法公差変更 Djs6	Dk6	Dm6	六角穴追加工	研磨逃げ無し	おねじ部分焼鈍	二面幅追加工 H寸法部	二面幅追加工 D寸法部
オプション								
Code	DJC	DKC	DMC	HTC	NGC	TSC	HC	SC
オプション規格	D寸法公差を変更します。			六角穴を図面右側端面に加工します。 ⑦MA≧HTC+6(HPCA□) ⑦H≧HTC+6(HPCB□) ⑦D≧HTC+6(HPCC□) ⑦MA(MSA)≧HTC+6(HPCE□) ⑦HTC=指定範囲 (4・5・6・8) HPCC、HPCCGはMA=0指定時のみ適用可	H軸根元の研磨逃げを加工しません。 コーナーR0～0.5に加工します。 ⊗LKC・YKC・BKC・CCとの併用不可	おねじ部分を焼き鈍して硬度を落とします。 ⑦おねじに近いD軸部分も硬度が落ちます。	HC=指定0.5mm単位 ⑦D≦HC<H	SC・W・S=指定1mm単位 ⑦2≦W≦30 ⑦SC=0又はSC≧2 ⑦D/2≦S<D
指定方法	DJC・DKC・DMCを型式末尾に追加 (例)～―DJC			HTCを型式末尾に追加 (例)～―HTC8	NGCを型式末尾に追加 (例)～―NGC	TSCを型式末尾に追加 (例)～―TSC	HCを型式末尾に追加 (例)～―HC13.5	SCを型式末尾に追加 (例)～―SC18・W12・S14
@/1 Code	300	300	300	850	500	310	500	1,000
適用商品	全て			おねじタイプのみ	HPCB・HPCBG HPCE・HPCEGのみ	おねじタイプのS45C 全体焼入材質のみ	HPCB・HPCBG HPCE・HPCEG HPDB・HPDBGのみ	HPCB・HPCBG HPCE・HPCEG HPDB・HPDBG以外

	コーナーカット		L・Y寸法公差変更		B寸公差変更	つば径指定範囲拡大	2箇所二面幅追加工
オプション							
Code	CC	WCC	LKC	YKC	BKC	HEC	WSC
オプション規格	CC=指定0.5mm単位 ⑦1.0≦CC≦10 ⑦CC<D/2 ⑦CC<H/2 ⑦(H−D) /2−CC≧1	WCC=指定0.5mm ⑦1.0≦WCC≦10 ⑦WCC<D/2	D=M・MSの場合、おねじ部分も含む長さに公差適用します。		D=MA・MASの場合、おねじ部分も含む長さに公差適用します。 ⊗NGC・CC・YKCとの併用不可	HEC=指定0.5mm単位 H寸の上限D+10をD+15まで拡大します。 ⑦D≧10より指定可能	WSC・X・SW・Q・P= 指定1mm単位 ⑦2≦P・Q≦30 ⑦WSC・X=0又はWSC・X≧2 ⑦WSC+P<L/2 ⑦X+Q<L/2 ⑦2箇所のスパナ溝の位置関係は同平面上とはなりません。 ⑦D/2≦SW<D ⊗SCとの併用不可
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)～―CC3.5	WCCを型式末尾に追加 (例)～―WCC5.5	LKC・YKCを型式末尾に追加 (例)～―YKC		BKCを型式末尾に追加 (例)～―BKC	寸法HをHECに置き換えて指定 (例)～―HEC45	WSCを型式末尾に追加 (例)～―WSC12−X12−Q10−P15−SW10
@/1 Code	250	400	1,000		1,000	700	1,600
適用商品	全て	HPDA・HPDAG HPDC・HPDCGのみ	全て	HPCE HPCEGのみ	HPCE・HPCEGのみ	HPCB・HPCBG HPCE・HPCEGのみ	めねじタイプのみ

CANTILEVER PINS –RETAINING RINGS TYPE・STEPPED RETAINING RINGS TYPE–

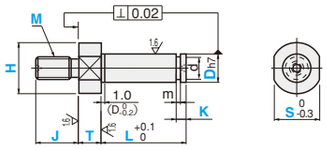
片持ちピン
—止め輪タイプ・段付止め輪タイプ—

RoHS10



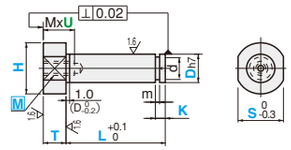
止め輪タイプ

ナビCode **CPDA** —おねじマウント—



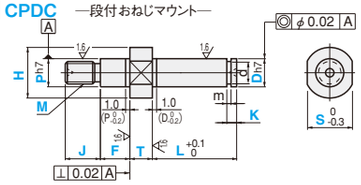
加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑫

ナビCode **CPDB** —めねじマウント—



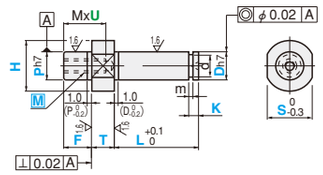
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **CPDC** —段付おねじマウント—



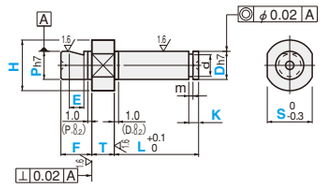
加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑫

ナビCode **CPDD** —段付めねじマウント—



加工条件 ①・②・③・④・⑥・⑦

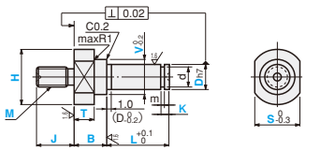
ナビCode **CPDE** —段付セットスクリューマウント—



加工条件 ①・②・③・④・⑥・⑦・⑧

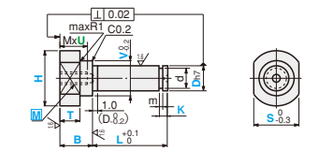
段付止め輪タイプ

ナビCode **CPEA** —おねじマウント—



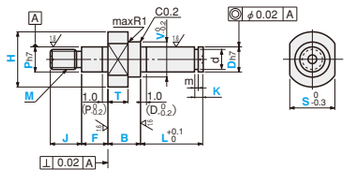
加工条件 ①・②・③・⑤・⑨・⑩・⑪・⑫

ナビCode **CPEB** —めねじマウント—



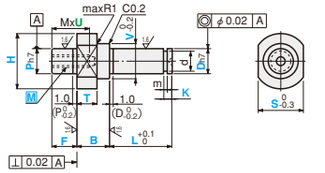
加工条件 ①・②・③・⑨・⑩・⑪

ナビCode **CPEC** —段付おねじマウント—



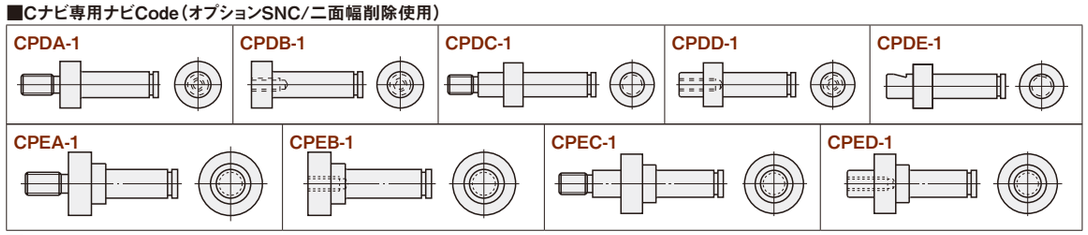
加工条件 ①・②・③・⑤・⑥・⑦・⑨・⑩・⑪・⑫

ナビCode **CPED** —段付めねじマウント—



加工条件 ①・②・③・⑥・⑦・⑨・⑩・⑪

■Cナビ専用ナビCode（オプションSNC/二面幅削除使用）



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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	レイデント®	SCRE	8	C
S45C 全体焼入 (45～50HRC)	処理無	SH	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	8	C
	レイデント®	SHRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	5	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	8	C
SUS304	処理無	SU	5	B
SUS440C相当 (45～50HRC)	処理無	SUH	8	C
	硬質クロームメッキ	SUHR		

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）

■止め輪タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.5mm単位 H	0.1mm単位 T	0.1mm単位 K	指定1mm単位 F	指定1mm単位 P	指定1mm単位 J	指定1mm単位 E	ねじ選択 M	1mm単位 S	選択 U
CPDA	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	3 ～ 30 ⊗D23・27は指定不可	3.0 ～ 120.0	4.0 ～ 60.0	2.0 ～ 30.0	K	—	—	J	—	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10 12・16・20 24・30	S	—
CPDB							—	—	—	—			1・1.5・2
CPDC							2 ～ 60	3 ～ 30	J	—			—
CPDD									—	—			1・1.5・2
CPDE									—	E	—		—

M=0はCPDB・CPDDのみ適用

■段付止め輪タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 T	指定0.1mm単位 B	指定0.1mm単位 V	指定0.1mm単位 K	指定1mm単位 F	指定1mm単位 P	指定1mm単位 J	ねじ選択 M	1mm単位 S	選択 U
CPEA	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	3 ～ 30 ⊗D23,27は選択不可	3.0 ～ 120.0	4.0 ～ 60.0	2.0 ～ 29.0	3.0 ～ 30.0	3.5 ～ 40.0	K	—	—	J	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10 12・16・20 24・30	S	—
CPEB									—	—	—			1・1.5・2
CPEC									2 ～ 60	3 ～ 30	J			—
CPED											—			1・1.5・2

M=0はCPEB・CPEDのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

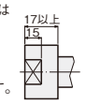
① L≦D×5
② H≦D×2
③ T≧H/10
④ H>S≧D
⑤ J≦M×3
⑥ 2≦F≦P×2
⑦ P<S<H
⑧ E<F
⑨ B≧T+1
⑩ D<V<H
⑪ H>S≧V
⑫ おねじの最小長手寸法

ねじの呼び	3	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30
最小長手寸法	3	4	4	6	7	7	9	9	12	14	16

加工仕様

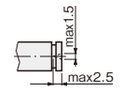
指示なき面取りは C0.2～C0.5

T≧17のときの二面幅寸法は15mmとなります。

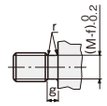


h7部は円筒研磨を行っているため、研磨逃げとセンター穴がつきます。

センター穴詳細寸法

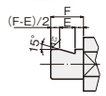


ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3~5	1.2	0.3	0.9
6~10	2.5	0.6	1.7
12~16	3	1.0	2.2
20	4		2.8
24~30	5	1.5	3.8

CPDE詳細寸法



止め輪詳細寸法はCナビにてご確認ください。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

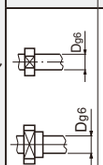
U寸の指定がない場合、めねじ有効長は呼び径の2倍となります。

□穴は0（穴無し）指定可。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	H	T	K	F	P	J	E	M	S	U	オプション
CPDA	SH	D30	L66	H50.5	T20	K10			J38		M24	S36		
CPEA	SHB	D20	L70	H40	T20	B22	V28	K10			J26	M16	S30	

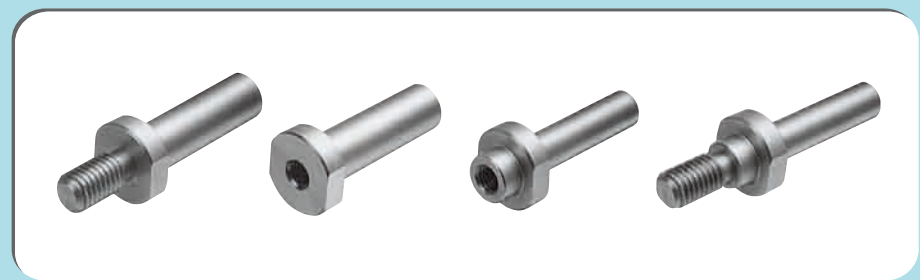
OP オプション

オプション	D寸法（軸径）公差変更 D_{g6}	D寸法（軸径）公差変更 $D^{-0.025}_{-0.035}$	T寸法公差変更 (T±0.05)	T寸法指定範囲変更 (ロングタイプ)	B寸法公差変更 (B±0.05)	B寸法指定範囲変更 (ロングタイプ)	二面幅寸法位置変更	二面幅4面変更	二面幅削除	おねじ逃げ溝なし加工
										
Code	DGC	DFC	TKC	TC	BKC	BC	SLC	FSC	SNC	NC
オプション規格	D寸法の公差をg6に変更します。	D寸法の公差を $^{-0.025}_{-0.035}$ に変更します。	T寸法の公差を±0.05に変更します。	TC=指定0.5mm単位 ⑫30.5≦TC≦100.0	B寸法の公差を±0.05に変更します。	BC=指定0.5mm単位 ⑫30.5≦BC≦100.0	SLC・A=指定1mm単位 ⑫A≦15 ⊗FSCとの併用不可	⑫D≦FSC≦H ⑫P≦FSC≦H ⊗SLCとの併用不可	二面幅を加工しません。	おねじの逃げ溝を加工しません。 ⑫J寸には不完全ねじ部（ピッチX2）が含まれます。
指定方法	DGCを型式末尾に追加 (例)～—DGC	DFCを型式末尾に追加 (例)～—DFC	TKCを型式末尾に追加 (例)～—TKC	寸法TをTCに置き換えて指定 (例)～—TC70.5	BKCを型式末尾に追加 (例)～—BKC	寸法BをBCに置き換えて指定 (例)～—BC70.5	SLCを型式末尾に追加 (例)～—SLC10—A12	寸法SをFSCに置き換えて指定 (例)～—FSC10	寸法SをSNCに置き換えて指定 (例)～—SNC	NCを型式末尾に追加 (例)～—NC
@/1 Code	300	300	250	200	250	200	250	400	−100	無料
適用商品	全て	全て	CPD□のみ	CPD□のみ	CPE□のみ	CPE□のみ	全て	全て	全て	CP□A・CP□Cのみ

CANTILEVER PINS –BOLT TYPE・STEPPED BOLT TYPE–

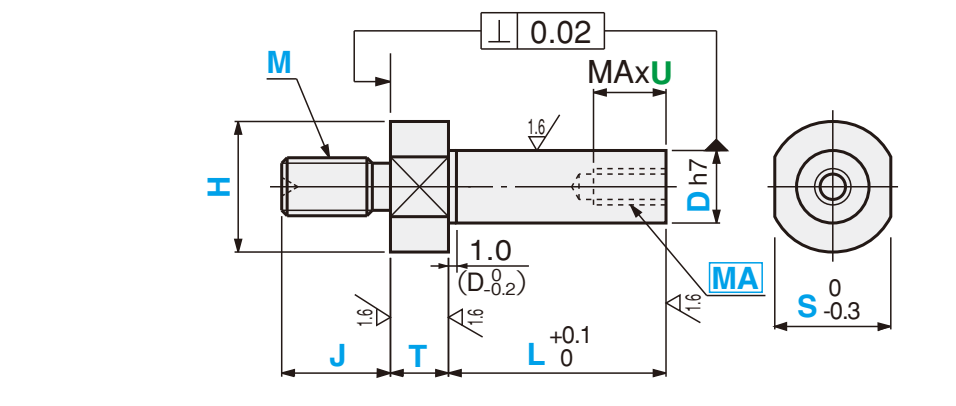
片持ちピン
—ボルト止めタイプ・段付ボルト止めタイプ—

RoHS10



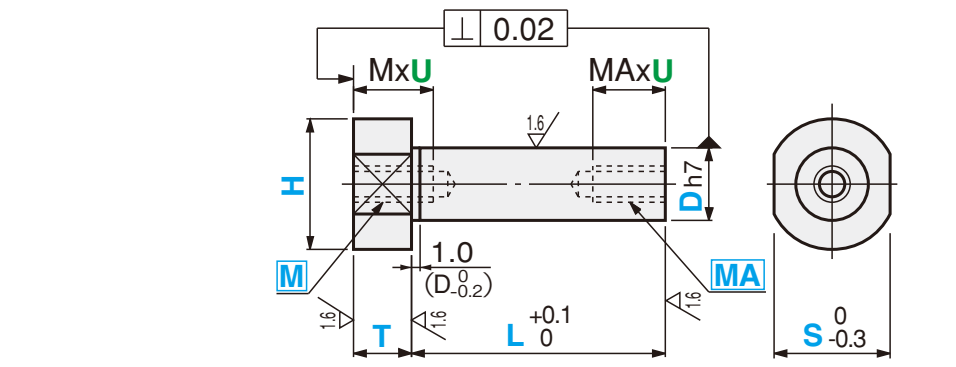
ボルト止めタイプ

ナビCode **CPBA** —おねじマウント— 6.3 (1.6)



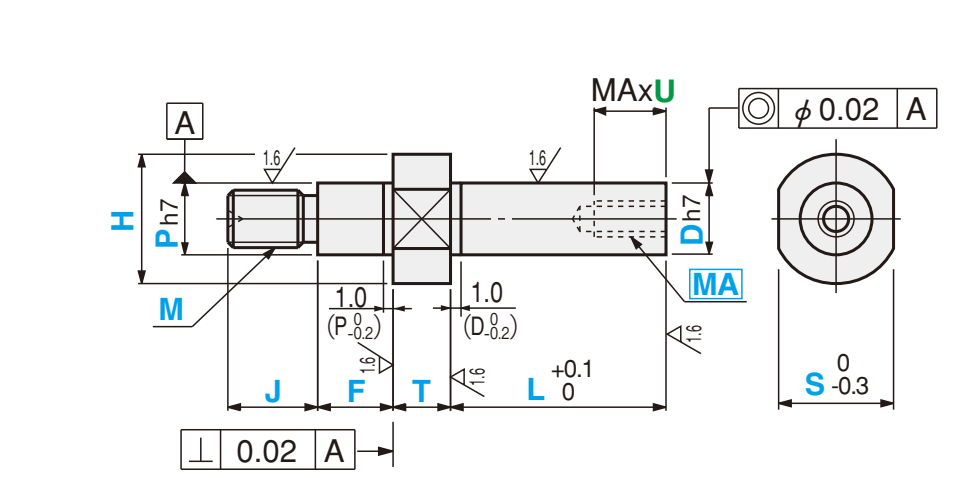
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑪

ナビCode **CPBB** —めねじマウント— 6.3 (1.6)



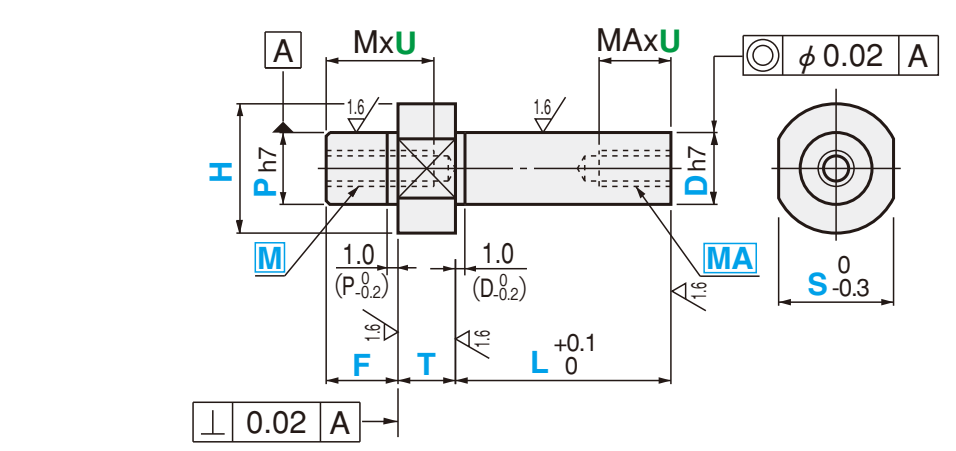
加工条件 ①・②・③ ④

ナビCode **CPBC** —段付おねじマウント— 6.3 (1.6)



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦・⑪

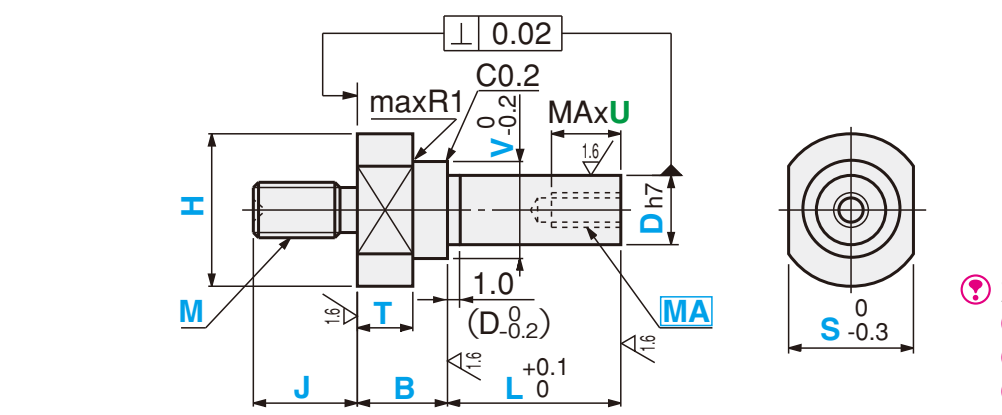
ナビCode **CPBD** —段付めねじマウント— 6.3 (1.6)



加工条件 ①・②・③ ④・⑥・⑦

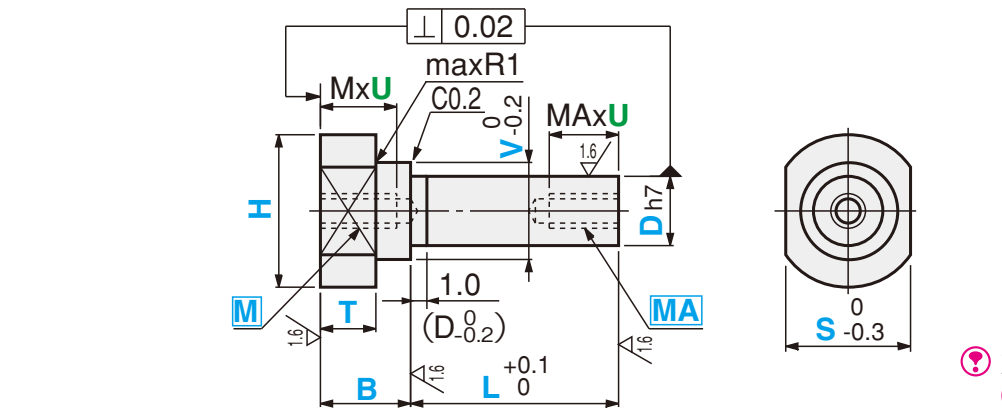
段付ボルト止めタイプ

ナビCode **CPHA** —おねじマウント— 6.3 (1.6)



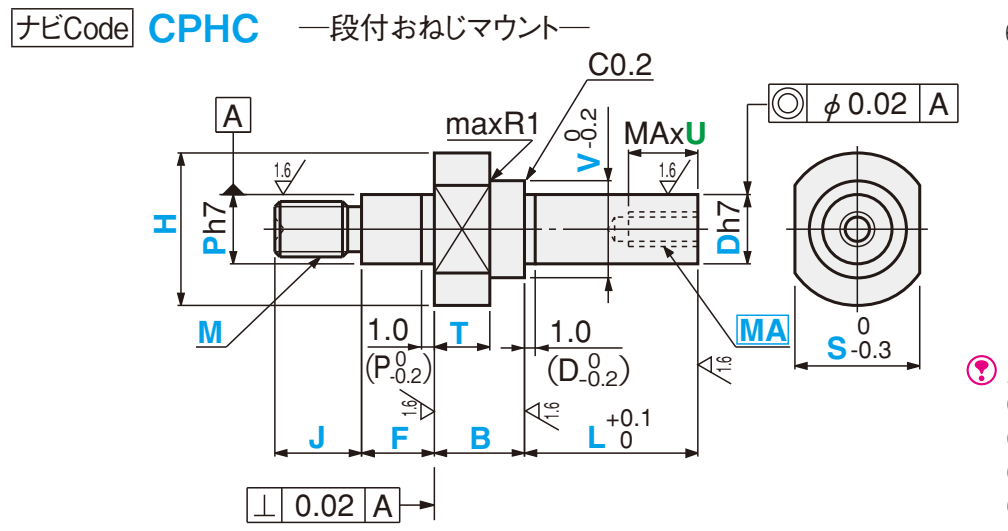
加工条件 ①・②・③ ⑤・⑧・⑨ ⑩・⑪

ナビCode **CPHB** —めねじマウント— 6.3 (1.6)



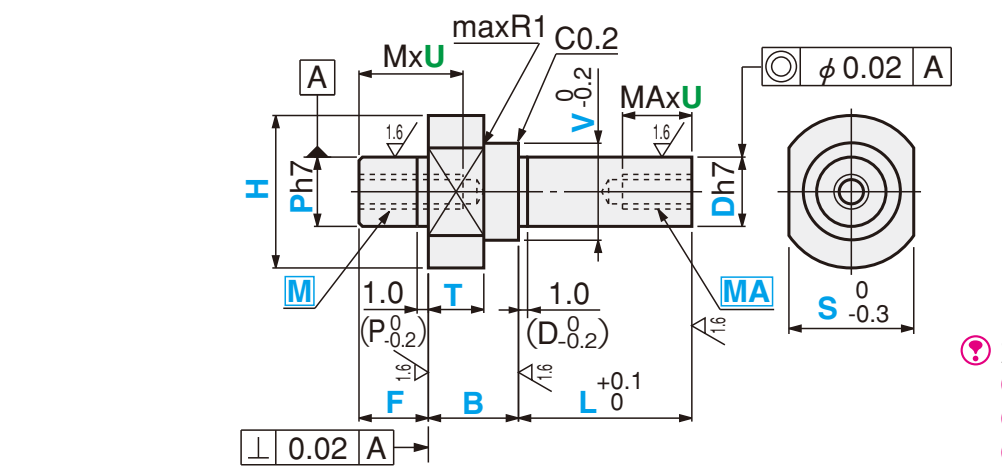
加工条件 ①・②・③ ⑧・⑨・⑩

ナビCode **CPHC** —段付おねじマウント— 6.3 (1.6)



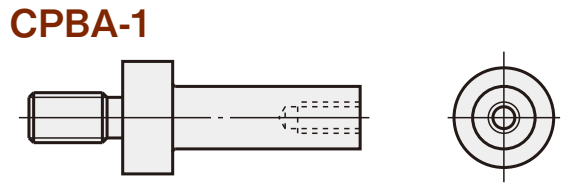
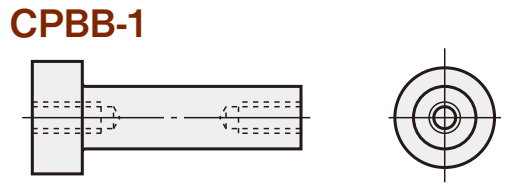
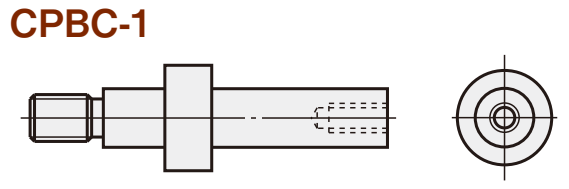
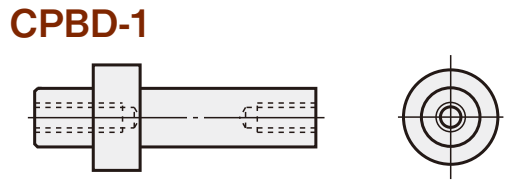
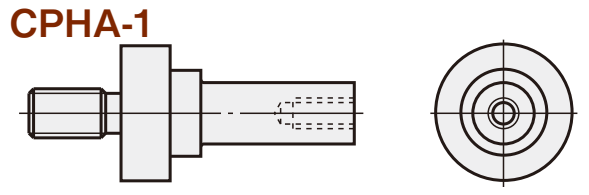
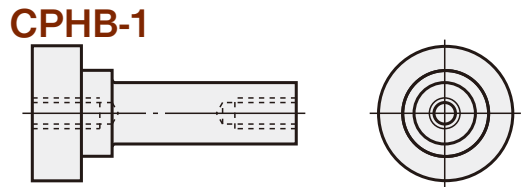
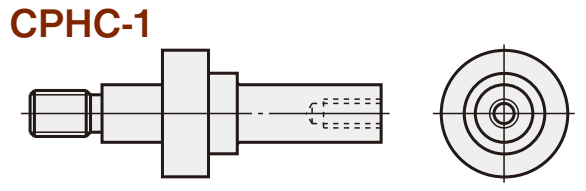
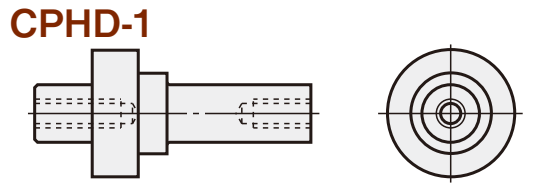
加工条件 ①・②・③ ⑤・⑥・⑦ ⑧・⑨・⑩ ⑪

ナビCode **CPHD** —段付めねじマウント— 6.3 (1.6)



加工条件 ①・②・③ ⑥・⑦・⑧ ⑨・⑩

■Cナビ専用ナビCode（オプションSNC／二面幅削除使用）

CPBA-1 	CPBB-1 	CPBC-1 	CPBD-1 
CPHA-1 	CPHB-1 	CPHC-1 	CPHD-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
	四三酸化鉄被膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	レイデント®	SCRE	8	C
S45C 全体焼入 (45～50HRC)	処理無	SH	5	×
	四三酸化鉄被膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	8	C
	レイデント®	SHRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	5	×
	四三酸化鉄被膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	8	C
SUS304	処理無	SU	5	B
SUS440C相当 (45～50HRC)	処理無	SUH	8	C
	硬質クロームメッキ	SUHR	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）

■ボルト止めタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.5mm単位 H	0.1mm単位 T	指定1mm単位 F	指定1mm単位 P	指定1mm単位 J	ねじ選択 M	ねじ選択 MA	1mm単位 S	選択 U
CPBA	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE / CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	6～30	3.0～120.0	7.0～60.0	2.0～30.0	–	–	J	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10 12・16・20 24・30	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10 12・16・20 24	S	1 1.5 2
CPBB						–	–	–				
CPBC						2～60	3～30	J				
CPBD								–				

M=0はCPBB・CPBDのみ適用

■段付ボルト止めタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 T	指定0.1mm単位 B	指定0.1mm単位 V	指定1mm単位 F	指定1mm単位 P	指定1mm単位 J	ねじ選択 M	ねじ選択 MA	1mm単位 S	選択 U
CPHA	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE / CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	6～30	3.0～120.0	7.0～60.0	2.0～29.0	3.0～30.0	6.5～40.0	–	–	J	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10 12・16・20 24・30	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10 12・16・20 24	S	1 1.5 2
CPHB								–	–	–				
CPHC								2～60	3～30	J				
CPHD										–				

M=0はCPHB・CPHDのみ適用

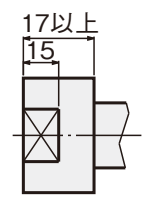
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×5
② H≦D×2
③ T≧H/10
④ H>S≧D
⑤ J≦M×3
⑥ 2≦F≦P×2
⑦ P<S<H
⑧ B≧T+1
⑨ D<V<H
⑩ H>S≧V
⑪おねじの最小長手寸法

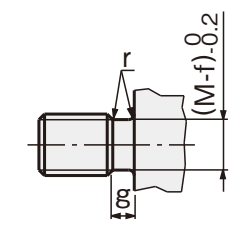
ねじの呼び	3	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30
最小長手寸法	3	4	4	6	7	7	9	9	12	14	16

加工仕様

- 指示なき面取りは C0.2～C0.5
- T≧17のときの二面幅寸法は15mmとなります。



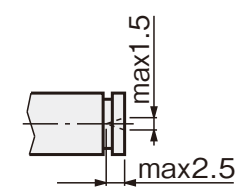
- ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2
20	4		2.8
24～30	5	1.5	3.8

- h7公差部は円筒研磨を行っているため、研磨逃げとセンター穴がつきます。

センター穴詳細寸法



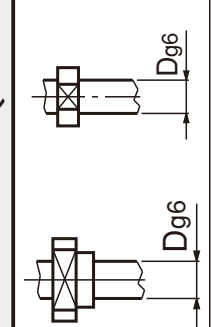
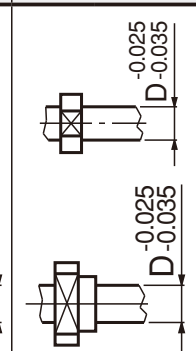
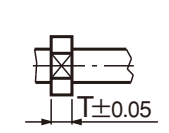
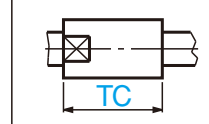
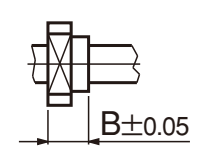
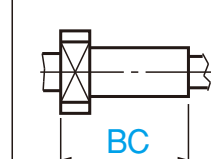
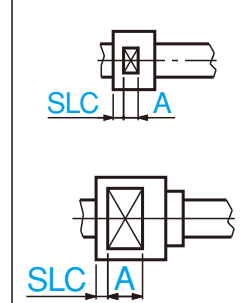
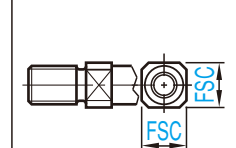
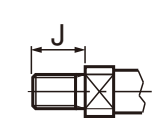
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
- U寸の指定がない場合、めねじ有効長は呼び径の2倍となります。
- □穴は0（穴無し）指定可。

注文例

ナビCode	-	材質Code	-	D	-	L	-	H	-	T	-	F	-	P	-	J	-	M	-	MA	-	S	-	U	-	オプション
CPBA	-	SC	-	D15	-	L42.5	-	H25	-	T15					-	J24	-	M12	-	MA10	-	S20				

ナビCode	-	材質Code	-	D	-	L	-	H	-	T	-	B	-	V	-	F	-	P	-	J	-	M	-	MA	-	S	-	U	-	オプション
CPHA	-	SHM	-	D10	-	L25.4	-	H20	-	T6.5	-	B20	-	V14					-	J12	-	M6	-	MA5	-	S15				

OP オプション

	D寸法（軸径）公差変更 Dg6	D寸法（軸径）公差変更 D −0.025 −0.035	T寸法 公差変更 (T±0.05)	T寸法 指定範囲変更 (ロングタイプ)	B寸法 公差変更 (B±0.05)	B寸法 指定範囲変更 (ロングタイプ)	二面幅寸法 位置変更	二面幅4面変更	二面幅削除	おねじ 逃げ溝なし加工
オプション										
Code	DGC	DFC	TKC	TC	BKC	BC	SLC	FSC	SNC	NC
オプション規格	D寸法の公差をg6に変更します。	D寸法の公差を −0.025 −0.035 に変更します。	T寸法の公差を±0.05に変更します。	TC=指定0.5mm単位 30.5≦TC≦100.0	B寸法の公差を±0.05に変更します。	BC=指定0.5mm単位 30.5≦BC≦100.0	SLC・A=指定1mm単位 A≦15 FSCとの併用不可	D≦FSC≦H P≦FSC≦H SLCとの併用不可	二面幅を加工しません。	おねじの逃げ溝を加工しません。 J寸には不完全ねじ部(ピッチ×2)が含まれます。
指定方法	DGCを型式末尾に追加 (例)～−DGC	DFCを型式末尾に追加 (例)～−DFC	TKCを型式末尾に追加 (例)～−TKC	寸法TをTCに置き換えて指定 (例)～−TC70.5	BKCを型式末尾に追加 (例)～−BKC	寸法BをBCに置き換えて指定 (例)～−BC70.5	SLCを型式末尾に追加 (例)～−SLC10−A12	寸法SをFSCに置き換えて指定 (例)～−FSC10	寸法SをSNCに置き換えて指定 (例)～−SNC	NCを型式末尾に追加 (例)～−NC
@/1 Code	300	300	250	200	250	200	250	400	−100	無料
適用商品	全て	全て	CPB□のみ	CPB□のみ	CPH□のみ	CPH□のみ	全て	全て	全て	CP□A・CP□Cのみ

CANTILEVER PINS —SCREW TYPE・STEPPED SCREW TYPE—

片持ちピン

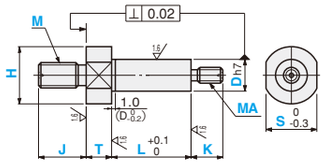
—ナット止めタイプ・段付ナット止めタイプ—

RoHS10



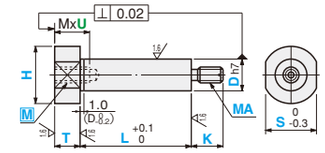
ナット止めタイプ

ナビCode **CPCA** —おねじマウント—



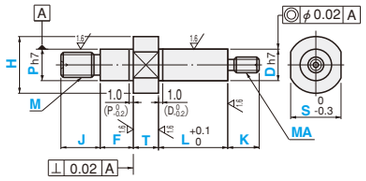
加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥・⑫

ナビCode **CPCB** —めねじマウント—



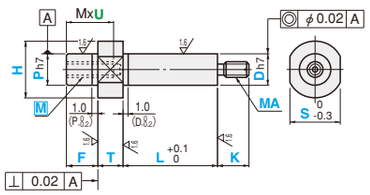
加工条件 ①・②・③・④・⑥・⑫

ナビCode **CPCC** —段付おねじマウント—



加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑫

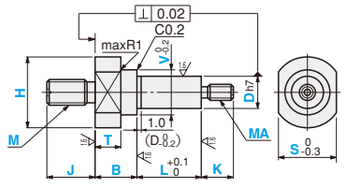
ナビCode **CPCD** —段付めねじマウント—



加工条件 ①・②・③・④・⑥・⑦・⑧・⑫

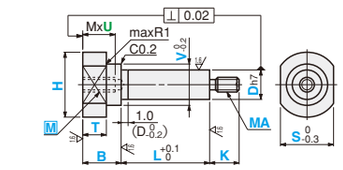
段付ナット止めタイプ

ナビCode **CPJA** —おねじマウント—



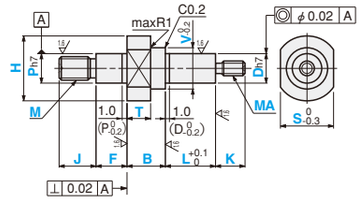
加工条件 ①・②・③・⑤・⑥・⑨・⑩・⑪・⑫

ナビCode **CPJB** —めねじマウント—



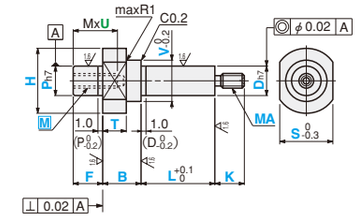
加工条件 ①・②・③・⑥・⑨・⑩・⑪・⑫

ナビCode **CPJC** —段付おねじマウント—



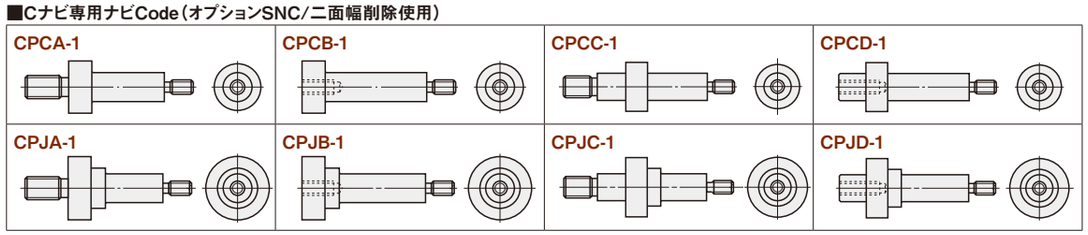
加工条件 ①・②・③・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨・⑩・⑪・⑫

ナビCode **CPJD** —段付めねじマウント—



加工条件 ①・②・③・⑥・⑦・⑧・⑨・⑩・⑪・⑫

■Cナビ専用ナビCode（オプションSNC/二面幅削除使用）



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
	四三酸化鉄被膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	レイデント®	SCRE	8	C
S45C 全体焼入 (45～50HRC)	処理無	SH	5	×
	四三酸化鉄被膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	8	C
	レイデント®	SHRE		
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	5	×
	四三酸化鉄被膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	8	C
SUS304	処理無	SU	5	B
SUS440C相当 (45～50HRC)	処理無	SUH	8	C
	硬質クロームメッキ	SUHR		

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）

■ナット止めタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.5mm単位 H	0.1mm単位 T	指定1mm単位 F	指定1mm単位 P	指定1mm単位 J	ねじ選択① M	1mm単位 K	ねじ選択② MA	1mm単位 S	選択 U
CPCA	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	3～30	3.0～120.0	4.0～60.0	2.0～30.0	—	—	J	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10 12・16・20 24・30	K	3・4・5 6・8・10 12・16・20 24・30	S	—
CPCB						—	—	—					1・1.5・2
CPCC						2～60	3～30	J					—
CPCD								—					1・1.5・2

M=0はCPCB・CPCDのみ適用

■段付ナット止めタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 T	指定0.1mm単位 B	指定0.1mm単位 V	指定1mm単位 F	指定1mm単位 P	指定1mm単位 J	ねじ選択① M	1mm単位 K	ねじ選択② MA	1mm単位 S	選択 U
CPJA	SC SCB SCM SCRE SH SHB SHM SHR SHRE CN CNB CNM CNR SU SUH SUHR	3～30	3.0～120.0	4.0～60.0	2.0～29.0	3.0～30.0	3.5～40.0	—	—	J	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10 12・16・20 24・30	K	3・4・5 6・8・10 12・16・20 24・30	S	—
CPJB								—	—	—					1・1.5・2
CPJC								2～60	3～30	J					—
CPJD										—					1・1.5・2

M=0はCPJB・CPJDのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

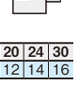
① L≦D×5
② H≦D×2
③ T≧H/10
④ H>S≧D
⑤ J≦M×3
⑥ K≦MA×3
⑦ 2≦F≦P×2
⑧ P<S<H
⑨ B≧T+1
⑩ D<V<H
⑪ H>S≧V
⑫ おねじの最小長手寸法

ねじの呼び	3	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30
最小長手寸法	3	4	4	6	7	7	9	9	12	14	16

加工仕様

指示なき面取りは C0.2～C0.5

T≧17のときの二面幅寸法は15mmとなります。



ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2
20	4		2.8
24～30	5	1.5	3.8

h7公差部は円筒研磨を行っているため、研磨逃げとセンター穴がつきます。

センター穴詳細寸法

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

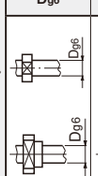
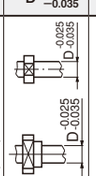
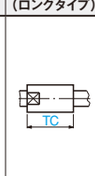
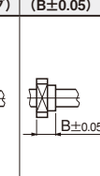
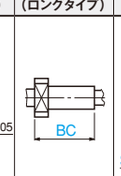
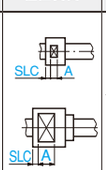
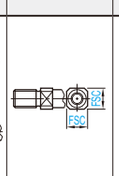
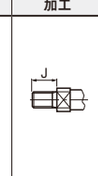
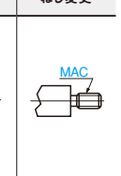
U寸の指定がない場合、めねじ有効長は呼び径の2倍となります。

□穴は0（穴無し）指定可。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	H	T	F	P	J	M	K	MA	S	U	オプション
CPCA	SCB	D10	L24	H15	T15			J11	M8	K9	MA5	S14		
CPJA	SU	D10	L20	H20	T8	B10.0	V14		J15	M8	K10	MA5	S18	

OP オプション

	D寸法（軸径）公差変更 Dg6	D寸法（軸径）公差変更 D −0.025 −0.035	T寸法 公差変更 (T±0.05)	T寸法 指定範囲変更 (ロングタイプ)	B寸法 公差変更 (B±0.05)	B寸法 指定範囲変更 (ロングタイプ)	二面幅寸法 位置変更	二面幅4面変更	二面幅削除	おねじ 逃げ溝なし 加工	MA部細目 ねじ変更
オプション											
Code	DGC	DFC	TKC	TC	BKC	BC	SLC	FSC	SNC	NC	MAC
オプション規格	D寸法の公差をg6に変更します。	D寸法の公差を −0.025 −0.035 に変更します。	T寸法の公差を±0.05に変更します。	TC=指定0.5mm単位 ◎30.5≦TC≦100.0	B寸法の公差を±0.05に変更します。	BC=指定0.5mm単位 ◎30.5≦BC≦100.0	SLC・A=指定1mm単位 ◎A≦15 ⊗FSCとの併用不可	◎D≦FSC≦H ◎P≦FSC≦H ⊗SLCとの併用不可	二面幅を加工しません。	おねじの逃げ溝を加工しません。 ◎J寸には不完全ねじ部(ピッチ×2)が含まれます。	MAC ピッチ 3 0.35 4・5 0.5 6・8 0.75 10・12 1.25 16・20・24・30 1.5
指定方法	DGCを型式末尾に追加 (例)～-DGC	DFCを型式末尾に追加 (例)～-DFC	TKCを型式末尾に追加 (例)～-TKC	寸法TをTCに置き換えて指定 (例)～-TC70.5	BKCを型式末尾に追加 (例)～-BKC	寸法BをBCに置き換えて指定 (例)～-BC70.5	SLCを型式末尾に追加 (例)～-SLC10-A12	寸法SをFSCに置き換えて指定 (例)～-FSC10	寸法SをSNCに置き換えて指定 (例)～-SNC	NCを型式末尾に追加 (例)～-NC	寸法MAをMACに置き換えて指定 (例)～-MAC
@/1 Code	300	300	250	200	250	200	250	400	−100	無料	無料
適用商品	全て	全て	CPC□のみ	CPC□のみ	CPJ□のみ	CPJ□のみ	全て	全て	全て	CP□A CP□Cのみ	全て

CANTILEVER PINS HEXAGON

六角片持ちピン

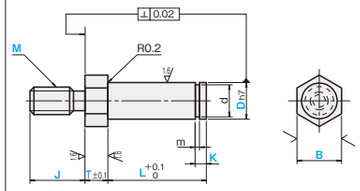
—止め輪・ボルト止め・ナット止めタイプ—

RoHS10



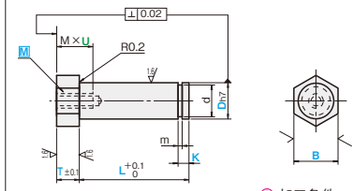
止め輪タイプ

ナビCode CRAA —おねじマウント—



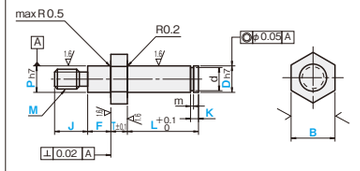
加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑩

ナビCode CRAB —めねじマウント—



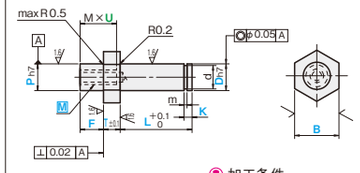
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode CRAC —段付おねじマウント—



加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑦・⑧・⑨・⑩

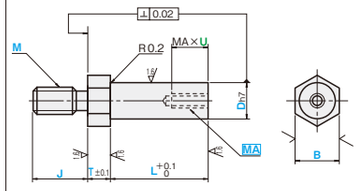
ナビCode CRAD —段付めねじマウント—



加工条件 ①・②・③・④・⑦・⑧

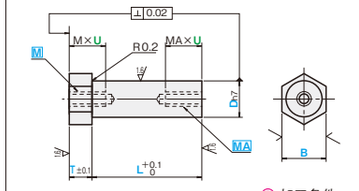
ボルト止めタイプ

ナビCode CRBA —おねじマウント—



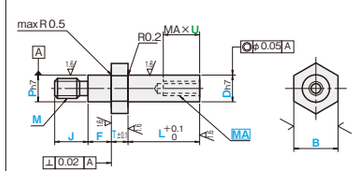
加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑩

ナビCode CRBB —めねじマウント—



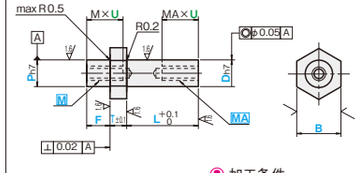
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode CRBC —段付おねじマウント—



加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑦・⑧・⑨・⑩

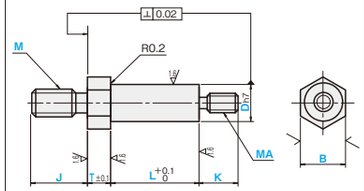
ナビCode CRBD —段付めねじマウント—



加工条件 ①・②・③・④・⑦・⑧

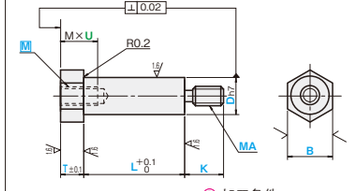
ナット止めタイプ

ナビCode CRCA —おねじマウント—



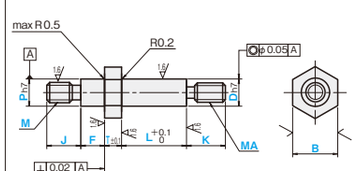
加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑩

ナビCode CRCB —めねじマウント—



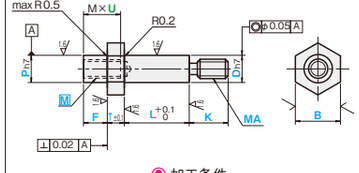
加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥・⑩

ナビCode CRCC —段付おねじマウント—



加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨・⑩

ナビCode CRCD —段付めねじマウント—



加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑩

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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
SUS304	処理無	SU	3	×

注文例

ナビCode	材質Code	B	D	L	T	K	F	P	J	M	U	MA	オプション
CRAA	SC	B24	D20	L66	T20	K7			J38	M16			
CRBA	SU	B19	D15	L42.5	T15				J24	M12		MA10	
CRCA	SCB	B14	D10	L24	T15				J11	M8		MA5	

■止め輪タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 B	1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	指定0.1mm単位 T	指定0.1mm単位 K	指定1mm単位 F	指定1mm単位 P	指定1mm単位 J	ねじ選択 M	選択 U
CRAA	SC SCB SCM SU	6 7 8 10 12 13 / 14 17 19 24 27 30	3〜29	3.0〜120.0	3.0〜100.0	K	–	–	J	0 (穴なし) 3 4 5 6 / 8 10 12 16 20	–
CRAB									–		1·1.5·2
CRAC							2〜52	3〜26	J		–
CRAD									–		1·1.5·2

☒M=0はCRAB・CRADのみ適用

■ボルト止めタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 B	1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	指定0.1mm単位 T	指定1mm単位 F	指定1mm単位 P	指定1mm単位 J	ねじ選択 M	ねじ選択 MA	選択 U
CRBA	SC SCB SCM SCR SU	6 7 8 10 / 12 13 17 / 19 24 27 30	3〜29	3.0〜120.0	3.0〜100.0	–	–	J	0 (穴なし) 3 4 5 / 6 8 10 12	0 (穴なし) 3 4 5 / 6 8 10 12 16 20	1 1.5 2
CRBB								–			
CRBC						2〜52	3〜26	J			
CRBD								–			

☒M=0はCRBB・CRBDのみ適用

■ナット止めタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 B	1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	指定0.1mm単位 T	指定1mm単位 F	指定1mm単位 P	指定1mm単位 J	ねじ選択① M	1mm単位 K	ねじ選択② MA	選択 U
CRCA	SC SCB SCM SU	6 7 8 10 / 12 13 17 / 19 24 27 30	3〜29	3.0〜120.0	3.0〜100.0	–	–	J	0 (穴なし) 3 4 5 / 6 8 10 12	3〜26	3 4 5 6 / 8 10 12 16 20	–
CRCB								–				1·1.5·2
CRCC						2〜52	3〜26	J				–
CRCD								–				1·1.5·2

☒M=0はCRCB・CRCDのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 全長は200㎜以下で設計してください。

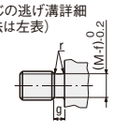
CRAA	L+T+J	≦200
CRBA		
CRCA	L+T+J+K	
CRAB	L+T	
CRBB		
CRCB	L+T+K	
CRAC	L+T+F+J	
CRBC		
CRCC	L+T+F+J+K	
CRAD	L+T+F	
CRBD		
CRCD	L+T+F+K	

② B≧D+1
③ B≧17の時、D≧6
B≧24の時、D≧B−18
④ L≦D×5
⑤ 最小長手≦J(K) ≦M(MA) ×3
⑥ MA≦D
⑦ F≦P×2
⑧ P<B
⑨ M≦P
⑩ おねじの最小長手寸法

ねじの呼び	3	4	5	6	8	10	12	16	20
最小長手寸法	3	4	4	6	7	7	9	9	12

加工仕様

指示なき面取りはC0.2〜0.5
おねじの逃げ溝詳細（寸法は左表）



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=0はCR□B・CR□Dのみ、MA=0はCRB□のみ適用可

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

呼び径	g（ねじ逃げ）	r	f
3	1.2	0.3	0.9
4			
5			
6	2.5	0.6	1.7
8			
10			
12	3.0	1.0	2.2
16			
20	4.0		2.8

OP オプション

	D寸法（軸径）公差変更 Dg6	D寸法（軸径）公差変更 D −0.025 −0.035	T寸法公差変更（T±0.05）	おねじ 逃げ溝なし加工
オプション				
Code	DGC	DFC	TKC	NC
オプション規格	D寸法の公差をg6に変更します。	D寸法の公差を −0.025 −0.035 に変更します。	T寸法の公差を±0.05に変更します。	おねじの逃げ溝を加工しません。 ☒J(·K) 寸には不完全ねじ部(ピッチ×2)が含まれます。 ☒CR□A・CR□Bは、M寸のみ逃げ溝がなくなります。 ☒CRCB・CRCDは、MA寸のみ逃げ溝がなくなります。 ☒CRCCのMA寸には、逃げ溝がつきます。
指定方法	DGCを型式末尾に追加 (例)〜−DGC	DFCを型式末尾に追加 (例)〜−DFC	TKCを型式末尾に追加 (例)〜−TKC	NCを型式末尾に追加 (例)〜−NC
@/1 Code	300	300	250	無料
適用商品	全て			CR□A・CR□C・CRC□のみ

CANTILEVER PINS WITH FLANGE

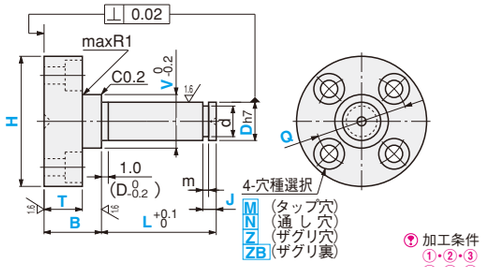
フランジ付片持ちピン

—片端フラット片端2段タイプ・片端1段片端2段タイプ— RoHS10



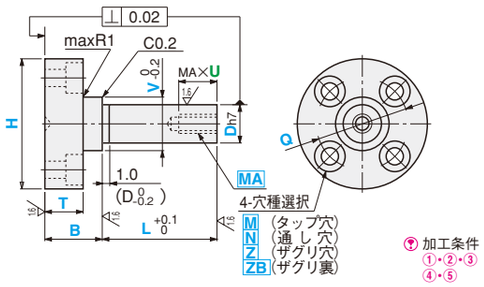
片端フラットタイプ

ナビCode **CPMD** —止め輪固定—



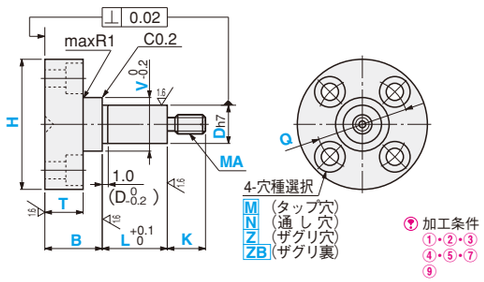
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

ナビCode **CPMB** —ボルト固定—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤

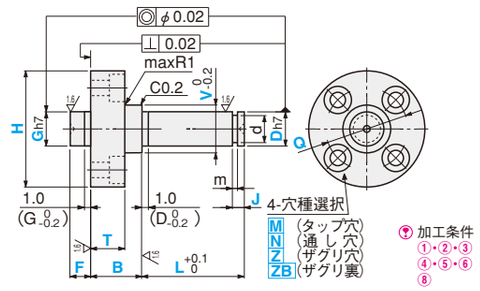
ナビCode **CPMC** —ナット固定—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑦ ⑨

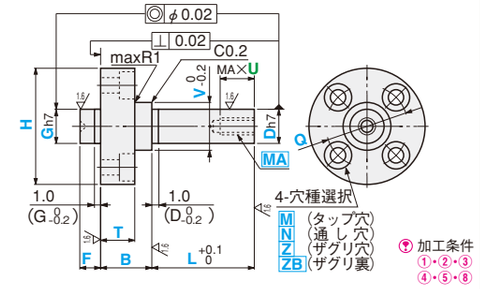
片端1段タイプ

ナビCode **CPND** —止め輪固定—



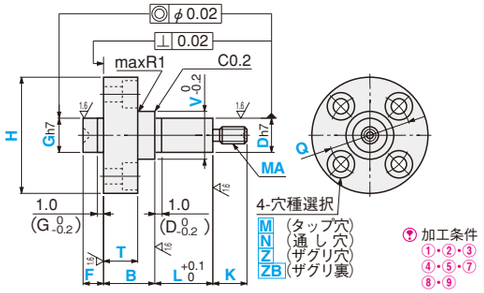
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑧

ナビCode **CPNB** —ボルト固定—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑧

ナビCode **CPNC** —ナット固定—



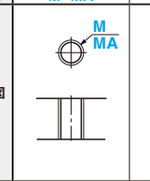
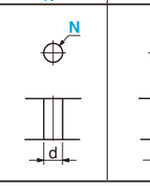
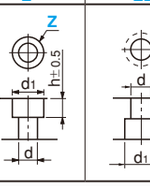
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑦ ⑧・⑨

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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	レイデント®	SCRE	8	C
S45C (45～50HRC)	処理無	SH	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	8	×
	レイデント®	SHRE	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	5	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM		
	硬質クロームメッキ	CNR	8	×
SUS304	処理無	SU	5	B
SUS440C相当 (45～50HRC)	処理無	SUH	8	C
	硬質クロームメッキ	SUHR	8	×

ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴	ザグリ裏
Code	M・MA	N	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	20	24	30
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18	22	26	33
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26	32	39	48

■片端フラットタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定0.1mm単位 B	指定0.1mm単位 V	1mm単位 J	1mm単位 K	MA	1mm単位 Q	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径	選択 U
CPMD	SC CN SCB CNB SCM CNM SCRE CNR SH SU SHB SUH SHM SUHR SHR SHRE	3 ～ 30	3.0 ～ 120.0	15.0 ～ 150.0	2.0 ～ 15.0	3.0 ～ 30.0	3.0 ～ 40.0	J	–	–	Q	Z ZB N M	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·12·16 20·24·30	–
CPMB								–	–	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·12·16 20·24·30				1·1.5·2
CPMC									K					–

MA=0はCPMBのみ適用

■片端1段タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定0.1mm単位 B	指定0.1mm単位 V	指定1mm単位 F	0.1mm単位 G	1mm単位 J	1mm単位 K	MA	1mm単位 Q	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径	選択 U
CPND	SC CN SCB CNB SCM CNM SCRE CNR SH SU SHB SUH SHM SUHR SHR SHRE	3 ～ 30	3.0 ～ 120.0	15.0 ～ 150.0	2.0 ～ 15.0	3.0 ～ 30.0	3.0 ～ 40.0	2 ～ 60	3 ～ 30	J	–	–	Q	Z ZB N M	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·12·16 20·24·30	–
CPNB										–	–	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·12·16 20·24·30				1·1.5·2
CPNC											K					–

MA=0はCPNBのみ適用

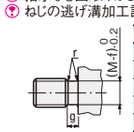
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×5
② H≦D×5
③ T≧H/15
④ B≧T+1（B=Tは可）
⑤ D≦V
⑥ D23·27選択不可
⑦ K≦MA×3
⑧ F≦G×2
⑨ おねじの最小長手寸法

ねじの呼び	3	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30
最小長手寸法	3	4	4	6	7	7	9	9	12	14	16

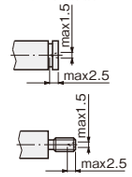
加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2
20～22	4		2.8
24～30	5	1.5	3.8

V寸の段差をなくす場合はB=T、D=Vで指定してください。
センター穴詳細

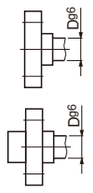
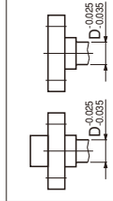
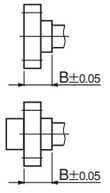
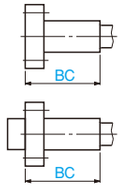
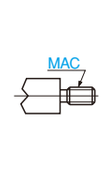
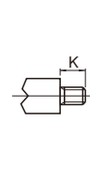


h7公差部は円筒研磨を行っているため、研磨逃げとセンター穴がつきます。
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
U寸の指定がない場合、めねじ有効長は呼び径の2倍となります。
□穴は0(穴無し) 指定可。
B=Tのとき、D=Vで指定
Z0を指定するとき、Q=0で指定
N0を指定するとき、Q=0で指定
M0を指定するとき、Q=0で指定
ZB0を指定するとき、Q=0で指定

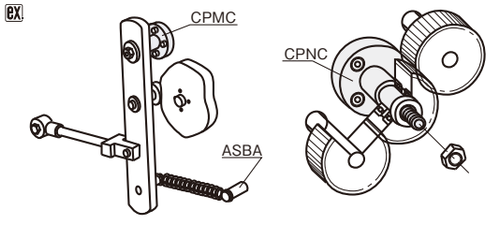
注文例

ナビCode	材質Code	D	L	H	T	B	V	J	K	MA	Q	穴種選択 Code·呼び	U	オプション
CPMD	SCM	D9	L27	H32	T8.5	B25	V12.4	J10			Q22	Z3		
CPND	SH	D9	L27.6	H28	T8.5	B25	V10	F5	G6	J10	Q18	N3		

OP オプション

	D寸法（軸径）公差変更 D_{g6}	D寸法（軸径）公差変更 $D^{-0.025}_{-0.035}$	B寸法公差変更 (B±0.05)	B寸法指定範囲変更 (ロングタイプ)	MA部細目 ねじ変更	おねじ 逃げ溝なし加工
オプション						
Code	DGC	DFC	BKC	BC	MAC	NC
オプション規格	D寸法の公差をg6に変更します。	D寸法の公差を $^{-0.025}_{-0.035}$ に変更します。	B寸法の公差を±0.05に変更します。	BC=指定0.5mm単位 (例)30.5≦BC≦100.0	MAC / ピッチ: 3 / 0.35; 4·5 / 0.5; 6·8 / 0.75; 10·12 / 1.25; 16·20·24·30 / 1.5	おねじの逃げ溝を加工しません。 K寸には不完全ねじ部(ピッチ×2)が含まれます。
指定方法	DGCを型式末尾に追加 (例)～－DGC	DFCを型式末尾に追加 (例)～－DFC	BKCを型式末尾に追加 (例)～－BKC	寸法BをBCに置き換えて指定 (例)～－BC70.5	寸法MAをMACに置き換えて指定 (例)～－MAC3	NCを型式末尾に追加 (例)～－NC
@/1 Code	300	300	250	200	無料	無料
適用商品	全て				CPMC・CPNCのみ	

EX



LINK BARS -SINGLE HINGE- / -DOUBLE HINGE TYPE-

リンクバー
—シングルヒンジ / ダブルヒンジタイプ—

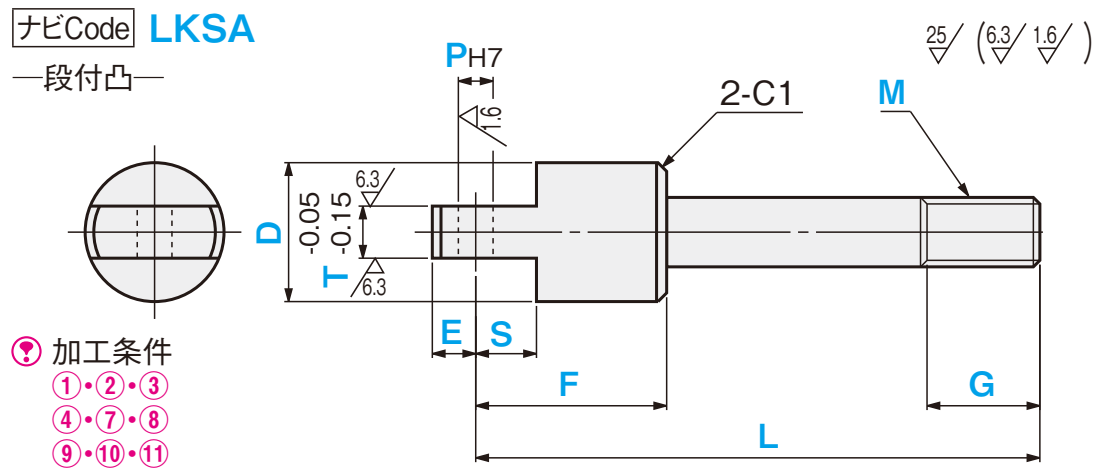
RoHS10



シングルヒンジタイプ

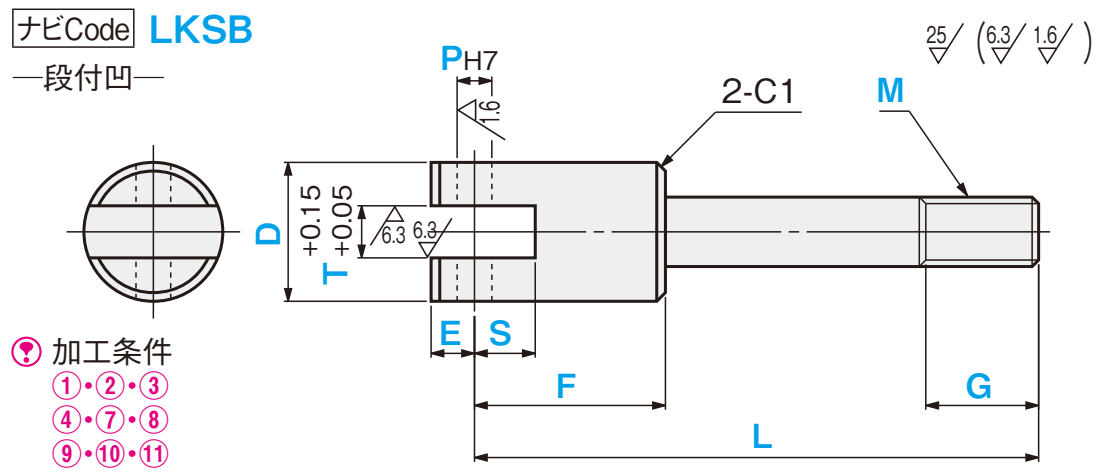
段付

ナビCode **LKSA**
—段付凸—



加工条件 ①・②・③ ④・⑦・⑧ ⑨・⑩・⑪

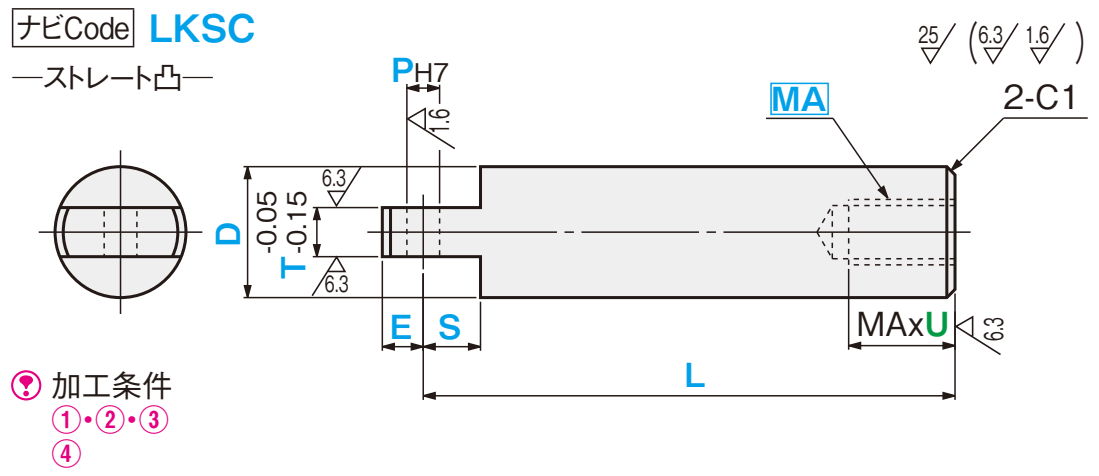
ナビCode **LKSB**
—段付凹—



加工条件 ①・②・③ ④・⑦・⑧ ⑨・⑩・⑪

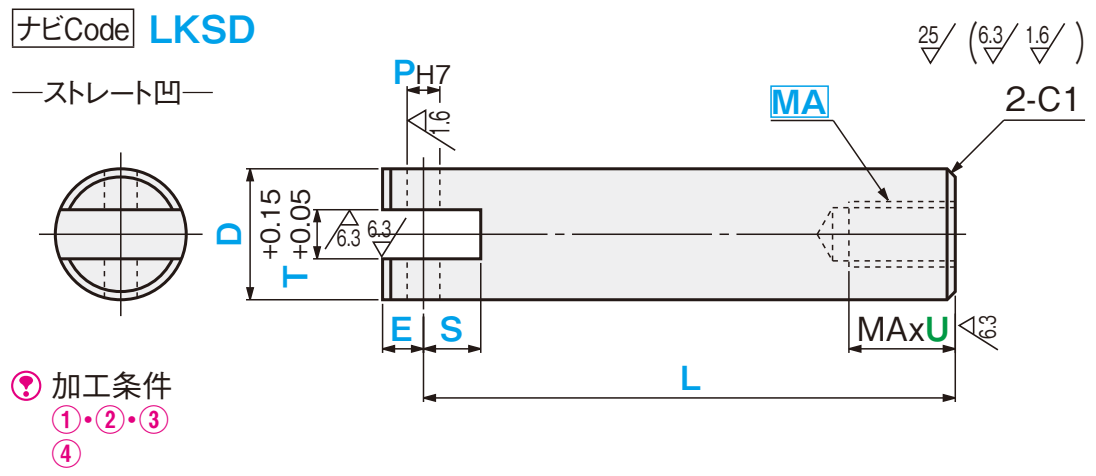
ストレート

ナビCode **LKSC**
—ストレート凸—



加工条件 ①・②・③ ④

ナビCode **LKSD**
—ストレート凹—

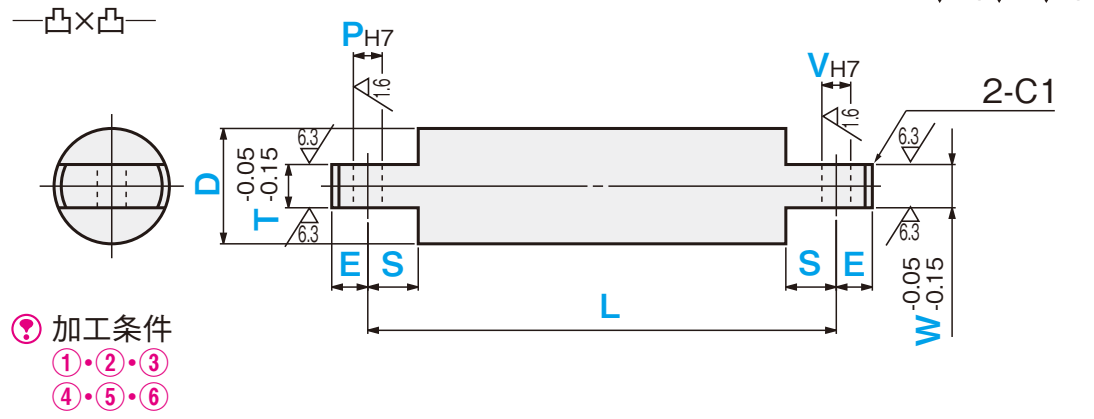


加工条件 ①・②・③ ④

ダブルヒンジタイプ

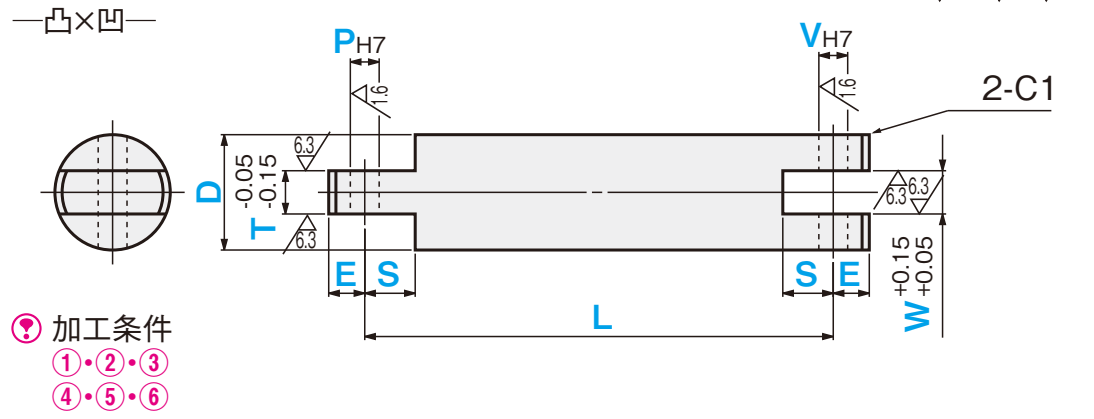
平行

ナビCode **LKSE**
—凸×凸—



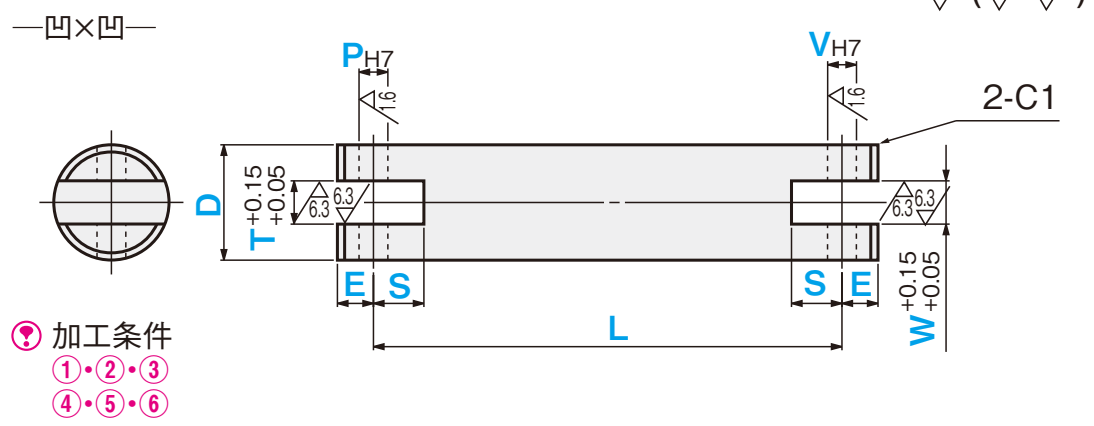
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

ナビCode **LKSF**
—凸×凹—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

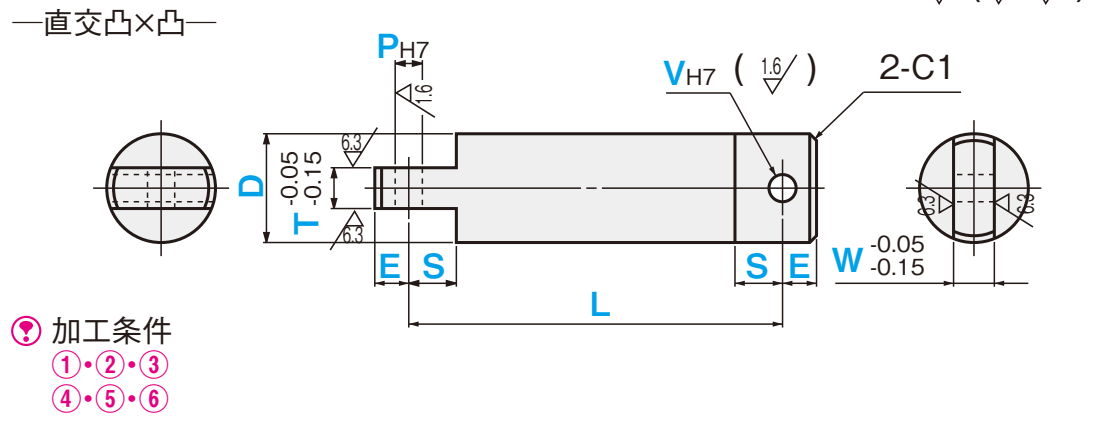
ナビCode **LKSG**
—凹×凹—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

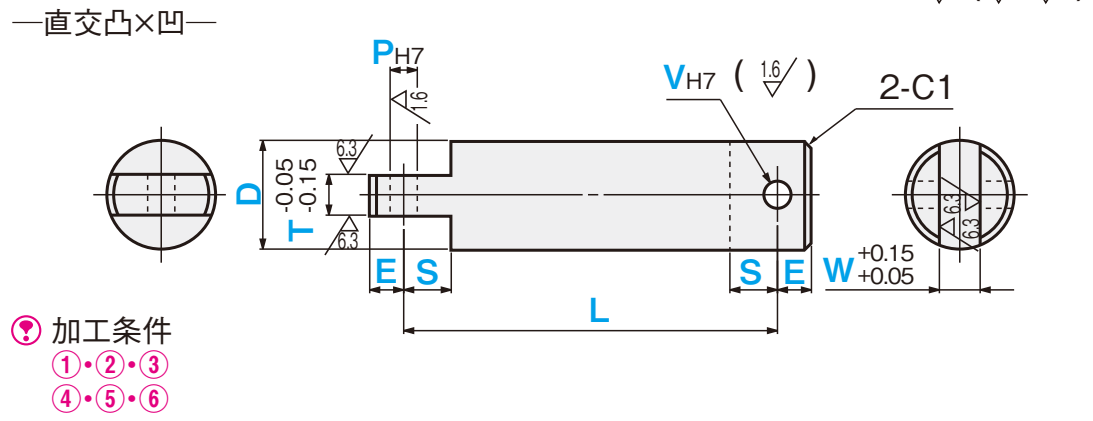
直交

ナビCode **LKSH**
—直交凸×凸—



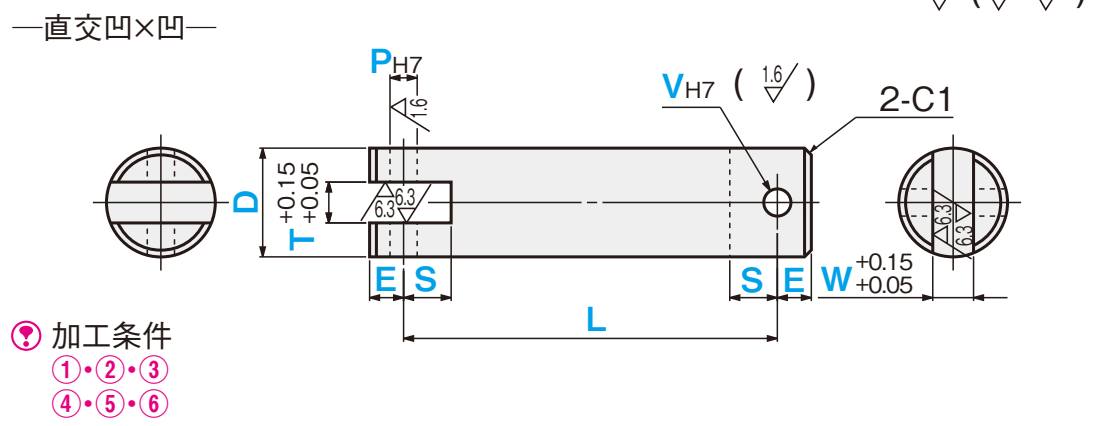
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

ナビCode **LKSJ**
—直交凸×凹—



加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

ナビCode **LKSK**
—直交凹×凹—



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	ストローク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	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	5	×
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）

■シングルヒンジタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	T	E	1mm単位 P	指定0.1mm単位 S	F	G	ねじ選択 Code	呼び径	選択 U
LKSA	SC SCB SCU SCC SCM SU	8 〜 40	40.0 〜 300.0	2.0 〜 20.0 （LKSB・LKSDは指定1mm単位）	3.0 〜 30.0	3 〜 20	3.0 〜 30.0	F	G	M	0（穴なし） 3・4・5 6・8・10 12・16・20	—
LKSB								F	G	M		—
LKSC								—	—	MA		1 1.5 2
LKSD								—	—	MA		

0（穴なし）はMAのみ選択可

■ダブルヒンジタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	指定1mm単位 T	W	0.1mm単位 E	指定1mm単位 P	V	0.1mm単位 S
LKSE	SC SCB SCU SCC SCM SU	8 〜 40	40.0 〜 300.0	2.0 〜 20.0	2.0 〜 20.0	3.0 〜 30.0	3 〜 20	3 〜 20	3.0 〜 30.0
LKSF									
LKSG									
LKSH									
LKSJ									
LKSK									

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×20
② T≧(E+S)/6
③ D/4≦T≦D/2
④ D/4≦P≦D/2
⑤ D/4≦W≦D/2
⑥ D/4≦V≦D/2
⑦ L−F≦M×7
⑧ G≦M×3
⑨ L≧F+G+5
⑩ F−S≧5
⑪ M≧D/3

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2〜0.5
- 凹加工部(E寸+S寸範囲)は加工応力により$D^{\ 0}_{-0.1}$となります。
- スリ割り部コーナー面取りはC1
- MAは0（穴無し）指定可。
- MA=0のとき、Uは指定不要
- 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。

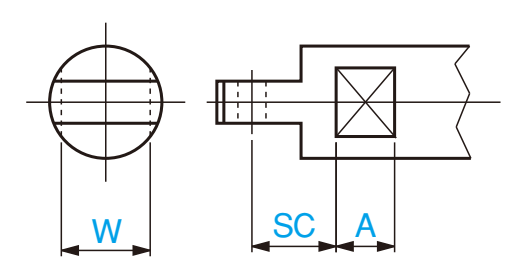
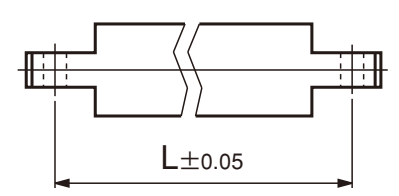
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

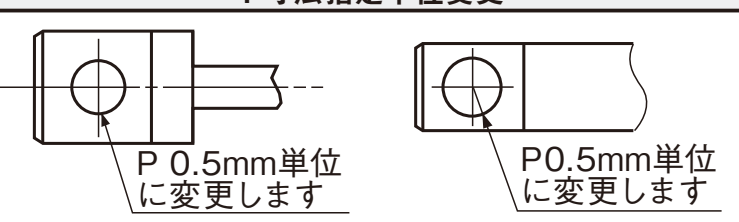
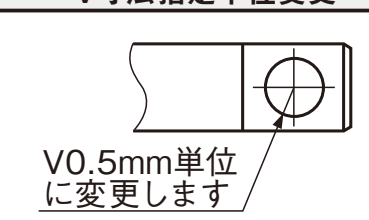
注文例

ナビCode	材質Code	D	L	T	E	P	S	F	G	ねじ選択Code・呼び	U	オプション
LKSA	SCB	D20	L80	T5	E10	P8	S10	F30	G15	M8		

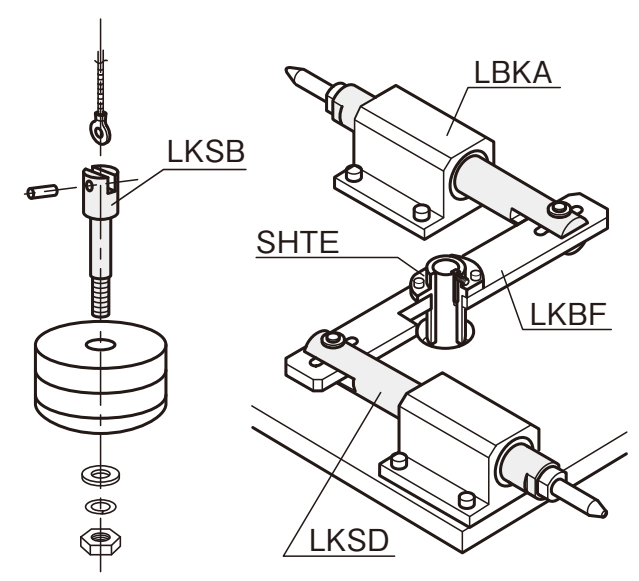
ナビCode	材質Code	D	L	T	W	E	P	V	S	オプション
LKSE	SCB	D20	L104	T6	W6	E10	P8	V6	S12	

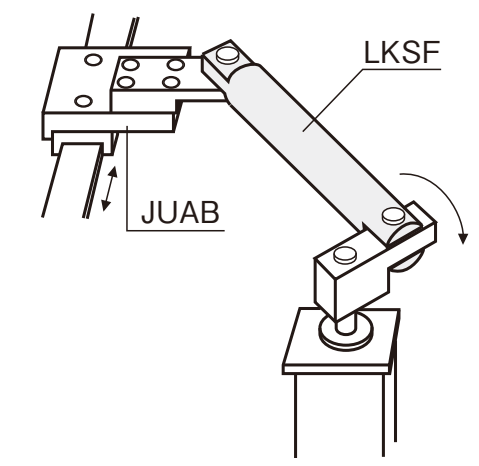
OP オプション

	二面幅追加工	L寸法公差変更 (L±0.05)
オプション		
Code	SC	LKC
オプション規格	SC・A・W=指定1mm単位 1≦A≦20, D/2≦W≦D SC>S	L>150のとき±0.1
指定方法	SCを型式末尾に追加 (例)〜-SC12-A10-W14	LKCを型式末尾に追加 (例)〜−LKC
@/1 Code	900	800
適用商品	シングルヒンジタイプのみ	ダブルヒンジタイプのみ

	P寸法指定単位変更	V寸法指定単位変更
オプション		
Code	PC	VC
オプション規格	P寸法を0.5mm単位で指定できます。 3.5≦PC≦19.5	V寸法を0.5mm単位で指定できます。 3.5≦VC≦19.5
指定方法	寸法PをPCに置き換えて指定 (例)〜−PC14.5	寸法VをVCに置き換えて指定 (例)〜−VC12.5
@/1 Code	500	500
適用商品	全て	ダブルヒンジタイプのみ

ex





FREE SCREWS

全ネジ・全長指定ネジ

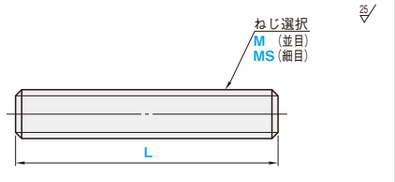


RoHS10

㊦材質BCは非対応

ナビCode **DGAA**

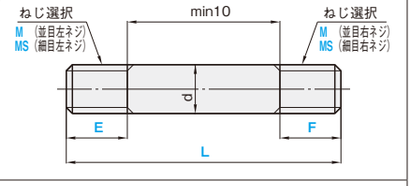
—オールスクリュー—



㊦ 加工条件
①

ナビCode **DGAC**

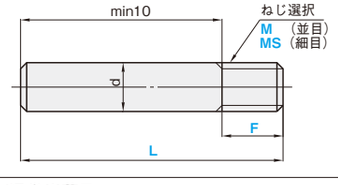
—ダブルスクリュー—



㊦ 加工条件
①・②・③
④

ナビCode **DGAB**

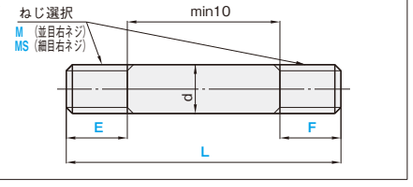
—ハーフスクリュー—



㊦ 加工条件
①・②・④

ナビCode **DGAD**

—ダブルスクリュー—
両端右ねじ



㊦ 加工条件
①・②・③
④

MS 材質・表面処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	DGAA 出荷日	DGAA ストーク	DGAA以外 出荷日	DGAA以外 ストーク
S45C	処理無	SC	5	B	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×		
	無電解ニッケルメッキ	SCM				
真鍮	処理無	BC	5	B	3	×
SUS304	処理無	SU	5	B	3	×

㊦ ストーク料金：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	ねじ選択 Code	ねじ選択 ねじ径	指定1mm単位 L	E	F
DGAA	SC	M	(3) 10	10～600	—	—
DGAB	SCB SCM		4 12	15～600	—	5～120
DGAC	BC	MS	5 16	20～600	5～120	5～120
DGAD	SU		6 20	20～600	5～120	5～120
			8 24			

㊦（ ）呼び径はMのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① M・MS寸によってL寸上限が異なります。

M・MS	L寸上限
3・4	～150
5・6	～250
8・10	～400
12～	～600

㊦ 詳細は規格表でご確認ください。

② E・Fの最小寸法は下表参照

並目	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24
F・E寸	5	5	5	6	7	7	9	9	12	14
細目	MS3	MS4	MS5	MS6	MS8	MS10	MS12	MS16	MS20	MS24
ピッチ（細目）	—	0.5	0.5	0.75	1	1.25	1.25	1.5	1.5	1.5
F・E寸	—	3	3	5	5	7	7	8	9	10

③ E≦M（MS）×5
④ F≦M（MS）×5

加工仕様

㊦ 指示無き面取りはC0.2～0.5
㊦ d=M・MS（寸法公差は下記となります。）

材質	d公差
S45C SUS304	h7
真鍮（BC）	h8

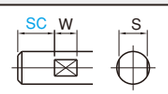
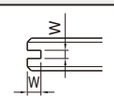
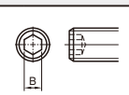
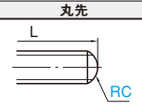
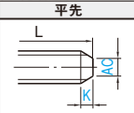
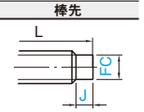
㊦ 細目ピッチ詳細は加工条件②参照

注文例

ナビCode – 材質Code – ねじ選択Code・呼び – L – E – F – オプション

DGAA – SC – M4 – L60

OP オプション

オプション	二面幅追加工	スリワリ加工左側	六角穴追加工左側	ネジ先端追加工 丸先	ネジ先端追加工 平先	ネジ先端追加工 棒先
						
Code	SC	SWC	HXC	RC	AC	FC
オプション規格	SC=指定1mm単位 ⊗M3は適用不可 W・Sは以下の寸法になります。	Wは以下の寸法になります。	㊦M寸・L寸が下表の範囲のみ適用 ⊗MS細目ネジは適用不可 ⊗材質Code BCは適用不可	RC選択範囲	AC・K=指定0.5mm単位 ㊦AC≧M（MS）/3 ㊦K≦AC×4	FC・J=指定0.5mm単位 ㊦FC≧M（MS）/3 ㊦J≦FC×2 ㊦FC＜M － ピッチ
指定方法	SCを型式末尾に追加 （例）～－SC12	SWCを型式末尾に追加 （例）～－SWC	HXCを型式末尾に追加 （例）～－HXC	RCを型式末尾に追加 （例）～－RC12	ACを型式末尾に追加 （例）～－AC3.5－K5.0	FCを型式末尾に追加 （例）～－FC1.5－J2.5
@/1 Code	450	250	DGAA 1,400 / DGAB・DGAC・DGAD 700	350	450	500
適用商品	全て	全て	材質Code BCとMS指定以外	全て		

SC・W・S

M・MS	W	S	M・MS	W	S
4	3.5	3	12	5	10
5		4	16	8	14
6		5	20	8.5	18
8	4	6	24	11	21
10	4.5	8			

W

M・MS	W
3・4・5	1
6・8	1.5
10	2
12・16	2.5
20・24	3

B・L

M	B	L
5	2.5	20≦L≦250
6	3	
8	4	20≦L≦450
10	5	
12	6	
16	8	
20	10	

RC

M・MS	RC	M・MS	RC
3	1.5・3	10	5・10
4	2・4	12	6・12
5	2.5・5	16	8・16
6	3・6	20	10・20
8	4・8	24	12・24

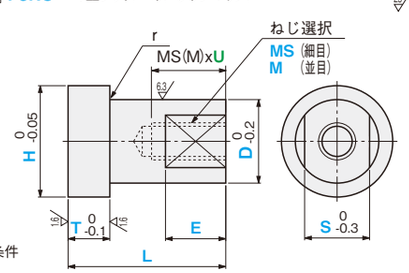
FLOATING JOINT CONNECTORS —STANDARD TYPE—

フローティングジョイントコネクタ
—スタンダードT型ヘッドタイプ—

RoHS10

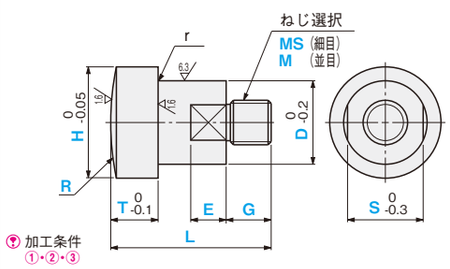


ナビCode **FJRC** —T型フラットヘッド・タップマウント—



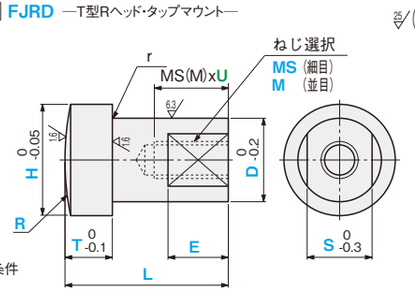
加工条件 ①

ナビCode **FJRJ** —T型Rヘッド・おねじ—



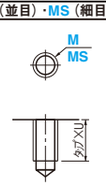
加工条件 ①・②・③

ナビCode **FJRD** —T型Rヘッド・タップマウント—



加工条件 ①

■穴種選択表

穴種	タップ穴
Code	M（並目）・MS（細目）
形状図	

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		
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	3	×
	イソナイト（表面:400HV～）	SCT	8	C
S45C 高周波焼入（45～50HRC）（深度0.5～1.5mm）	処理無	SH	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：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		1mm単位 H	0.1mm単位 L	0.5mm単位 D	0.1mm単位 T	指定1mm単位 R	S	E	G	ねじ選択 Code	ねじ選択 呼び径	選択 U
FJRC	SC SCB SCU SCM SCT	SH SHB SHM SU	8～40	10.0～60.0	5.0～30.0	3.0～30.0	—	S	E	—	MS M	3·4·5·6·8·10 12·(14)·16·(18)	1 1.5 2
FJRD							R			—			
FJRJ			8～35	20.1～60.0			R			G			—

（ ）呼び径はMSのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① H>D≧H/2
② L− (T+G) ≧20
③ M (MS) ≦G≦M (MS) ×1.5

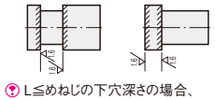
加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
MS（細目ねじ）ピッチ表

タップ	3	4·5	6·8	10·12	14·16·18	20	24·26
ピッチ	0.35	0.5	0.75	1.25	1.5	9	10

r（max）詳細寸法

D	r（max）
5.0～10.5	0.2
11.0～20.5	0.4
21.0～30.0	0.8

高周波焼入品は下図 //// 部を焼入れ後、15▽ 加工を行います。



L≦めねじの下穴深さの場合、下穴貫通になる場合があります。（FJRC・FJRD）
FJRJのG寸法には不完全ネジ部がピッチ×2含まれています。
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。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	H	L	D	T	R	S	E	G	ねじ選択Code・呼び	U
FJRC	SCB	H25	L45.5	D20	T10		S18	E12		M4	

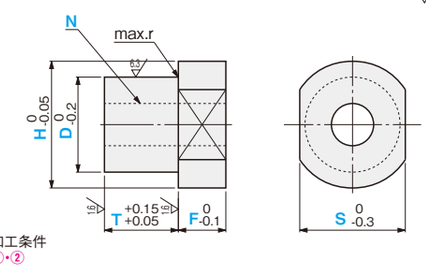
FLOATING JOINT CONNECTORS —WASHER COUPLING TYPE—

フローティングジョイントコネクタ
—ワッシャカップリングタイプ—

RoHS10

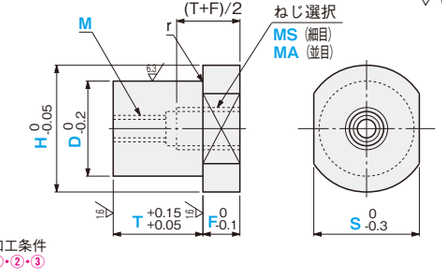


ナビCode **FJRE** —通し穴—



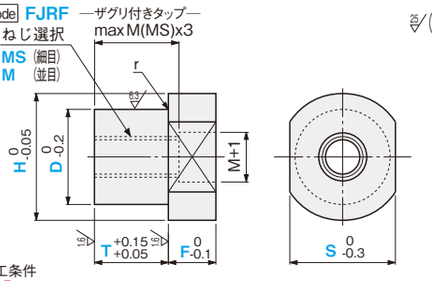
加工条件 ①・②

ナビCode **FJRG** —2タップ—



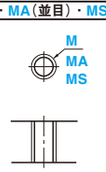
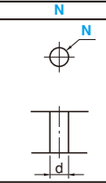
加工条件 ①・②・③

ナビCode **FJRF** —ザグリ付きタップ—



加工条件 ①・②

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴
Code	M（並目）・MA（並目）・MS（細目）	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

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		
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	3	×
	イソナイト（表面:400HV～）	SCT	8	C
S45C 高周波焼入（45～50HRC）（深度0.5～1.5mm）	処理無	SH	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：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		1mm単位 H	0.1mm単位 T	0.5mm単位 D	0.1mm単位 F	1mm単位 S	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径	タップ穴 M
FJRE	SC SCB SCU SCM SCT	SH SHB SHM SU	8～40	4.0～40.0	5.0～30.0	3.0～20.0	S	N	3·4·5 6·8·10	—
FJRF								MS M	3·4·5·6 8·10·12 (14)·16·(18)	—
FJRG								MS MA		3·4·5·6·8·10

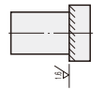
（ ）呼び径はMSのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① H>D
② S>D
③ M<MS(MA)

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
r（max）詳細寸法

D	r（max）
5.0～10.5	0.2
11.0～20.5	0.4
21.0～30.0	0.8

高周波焼入品は下図 //// 部を焼入れ後、15▽ 加工を行います。



MS（細目ねじ）ピッチ表

タップ	3	4·5	6·8	10·12	14·16·18
ピッチ	0.35	0.5	0.75	1.25	1.5

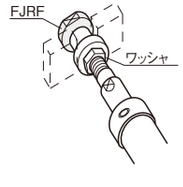
FJRFはT+F≦M（MS）×3の場合、全ねじとなります。M+1の加工はしません。

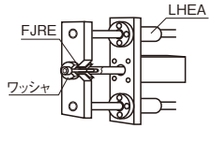
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

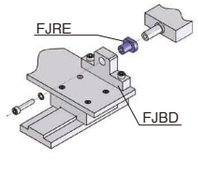
注文例

ナビCode	材質Code	H	T	D	F	S	穴種選択Code・呼び	M
FJRG	SCB	H20	T15	D15	F7.0	S17	MS8	M4

ex.







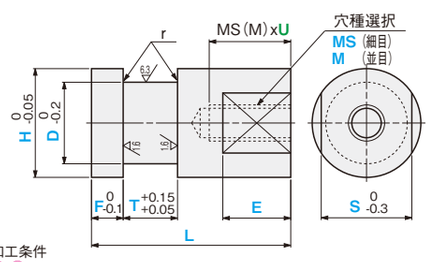
FLOATING JOINT CONNECTORS —STANDARD TYPE—

フローティングジョイントコネクタ
—スタンダードグループタイプ—

RoHS10

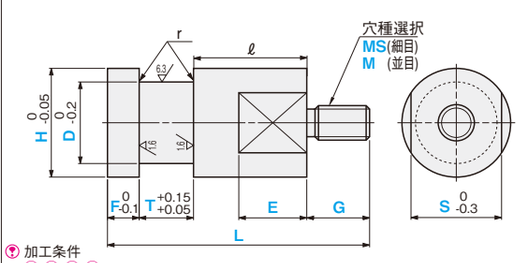


ナビCode **FJRA** —グループめねじ・タップマウント—



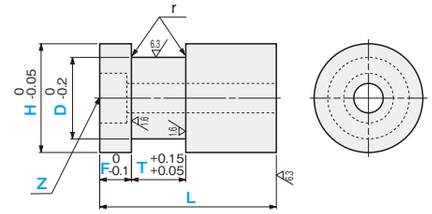
加工条件 ①・②

ナビCode **FJRH** —グループおねじ・タップマウント—



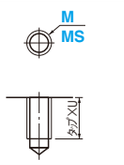
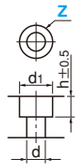
加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **FJRB** —グループ・ボルトマウント—



加工条件 ①・②

■穴種選択表

穴種	タップ穴	ザグリ穴
Code	M(並目)・MS(細目)	Z
形状図		

加工仕様	寸法	ボルト呼び径					
		3	4	5	6	8	10
	d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11
	d₁	6.5	8	9.5	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		
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	3	×
	イソナイト(表面:400HV～)	SCT	8	C
S45C 高周波焼入 (45～50HRC) (深度0.5～1.5mm)	処理無	SH	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：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	1mm 単位	0.1mm 単位	0.5mm 単位	0.1mm 単位		指定 1mm 単位			穴種選択		選択
		H	L	D	T	F	S	E	G	Code	呼び径	U
FJRA	SC SCB SCU SCM SCT SH SHB SHM SU	8～40	10.0～60.0	5.0～30.0	3.0～30.0	F	S	E	–	MS M	3・4・5・6 8・10・12 (14)・16・(18) 20・24・(26)	1・1.5・2
FJRB							–	–	–	Z	3・4・5・6・8・10	–
FJRH		8～35					S	E	G	MS M	3・4・5・6 8・10・12 (14)・16・(18) 20・24・(26)	–

（ ）呼び径はMSのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

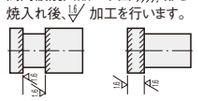
① H>D≧H/2
② F≧3
③ ℓ≧20確保してください。
L−F−T−G≧20
④ M(MS) ≦G≦M(MS) ×1.5

加工仕様

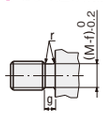
指示なき面取りはC0.2～0.5
r(max) 詳細寸法

D	r(max)
5.0～10.5	0.2
11.0～20.5	0.4
21.0～30.0	0.8

高周波焼入品は下図 //// 部を焼入れ後、▽ 加工を行います。



FJRAはL≦めねじの下穴深さの場合、下穴貫通になる場合があります。
ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～18	3	1.0	2.2
20	4		2.8
24・26	5	1.5	3.8

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。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビ Code	材質 Code	H	L	D	T	F	S	E	G	穴種選択 Code・呼び	U
FJRA	SCU	H25	L45.5	D20	T10.5	F8	S23	E12		M4	

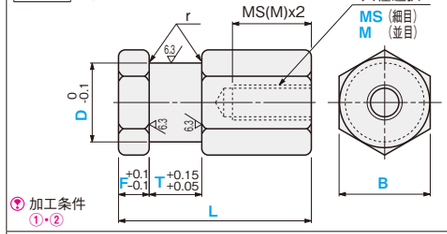
FLOATING JOINT CONNECTORS —HEXAGONAL TYPE—

フローティングジョイントコネクタ
—六角タイプ—

RoHS10

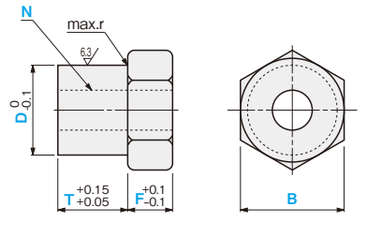


ナビCode **FJHA** —グループめねじ・タップマウント—



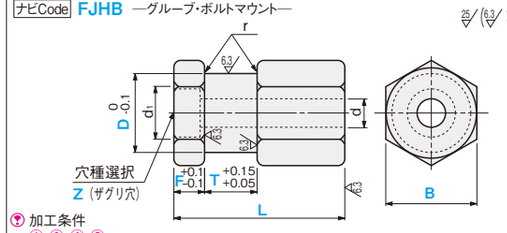
加工条件 ①・②

ナビCode **FJHE** —ワッシャカップリング・通し穴—



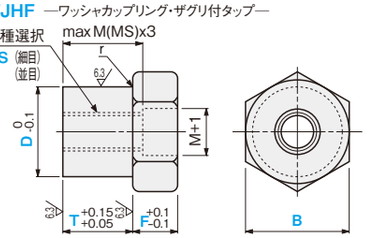
加工条件 ①・⑧

ナビCode **FJHB** —グループ・ボルトマウント—



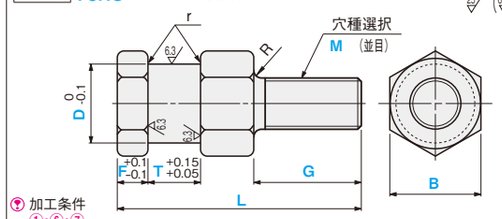
加工条件 ①・③・④・⑤

ナビCode **FJHF** —ワッシャカップリング・ザグリ付タップ—



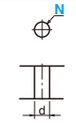
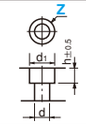
加工条件 ①・②

ナビCode **FJHC** —グループ・おねじタイプ—



加工条件 ①・⑥・⑦

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴
Code	MS・M	N	Z
形状図			

加工仕様	寸法	ボルト呼び径					
		3	4	5	6	8	10
	d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11
	d₁	6.5	8	9.5	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	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
S45C 全体焼入 (42～46HRC)	処理無	SH	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SHB		
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR		
SUS304	処理無	SU	3	×

ストーク料金：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	選択	指定 1mm 単位	指定 0.1mm 単位	指定 0.5mm 単位	指定 1mm 単位	指定 0.5mm 単位	穴種・ねじ選択	
		B	L	T	D	F	G	Code	呼び径
FJHA	SC SCB SCM SCR SH SHB SHM SHR SU	6・7・8 10・12・13 14・17・19 21・23・24 26・27・30	10～150	4.0 ～ 40.0	7.0 ～ 30.0	4 ～ 20	–	MS M	3・4・5・6・8 10・12・(14)・16 (18)・20・24・(27)
FJHB								Z	3・4・5・6・8・10
FJHE			–					N	3・4・5・6・8・10
FJHF								MS M	3・4・5・6・8 10・12・(14)・16 (18)・20・24・(27)
FJHC			10～150				4.5～36	M	3・4・5・6・8・10 12・16・20・24

（ ）呼び径はMSのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① B/2≦D<B
② D−M≧3
③ Z≦5のとき、L≦100
④ D−d≧3
⑤ d₁≦B−2
⑥ G≦M×1.5
⑦ B/3<M<B
⑧ D−N≧3

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
r(max) 詳細寸法

D	r(max)
7.0～20.5	0.4
21.0～30.0	0.8

Bの対角寸法詳細

B	対角寸法	B	対角寸法
6	6.9	21	24.2
7	8.1	23	26.6
8	9.2	24	27.7
10	11.5	26	30.0
12	13.9	27	31.2
13	15	30	34.6
14	16.2		
17	19.6		
19	21.9		

FJHAのL≦めねじ下穴深さの場合、下穴貫通になる場合があります。
FJHCのG寸法には不完全ネジ部がピッチ×2含まれています。
FJHCのR寸法

M	R
3～8	1.5
10～16	2
20～24	3

FJHFのT+F≦M(MS)×3の場合、全ねじとなります。M+1の加工はしません。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビ Code	材質 Code	B	L	T	D	F	G	穴種選択 Code・呼び
FJHA	SCB	B19	L45	T20	D14	F8		M8

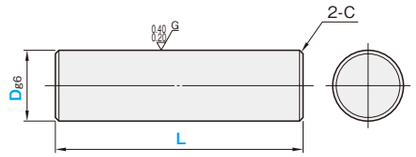
QUENCHING SHAFTS –STRAIGHT TYPE–

焼き入れシャフト
–ストレートタイプ–

RoHS10



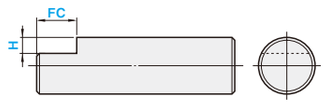
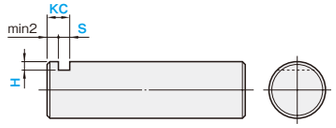
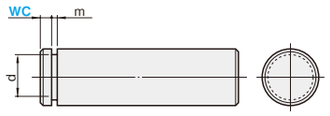
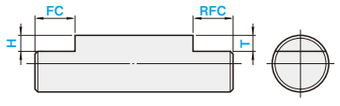
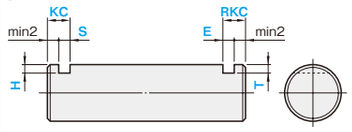
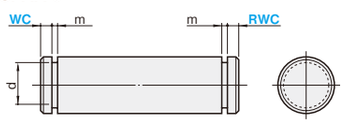
ナビCode **SFAA**



6.3 (0.40 G / 0.20)

加工条件 ①

■Cナビ専用ナビCode

平面取り	キープレート溝	止め輪溝
SFAA-1 	SFAA-3 	SFAA-5 
SFAA-2 	SFAA-4 	SFAA-6 

材質・処理/通常出荷日　SJRの(D)は出荷日8となります。

材質	表面処理	Code	D寸	出荷日	ストーク
SUJ2(58HRC～) 高周波焼入	処理無	SJ	3·4·5·6·(7)·8·(9)·10·12 13·(14)·15·16·(17)·18·(19) 20·(22)·(24)·25·(26)·(28)·30 (31)·(32)·35·(38)·40·(45)·50	5	B
	硬質クロームメッキ	SJR		5 (8)	×
SUS440C相当 (56HRC～) 高周波焼入	処理無	SUH		5	B
	硬質クロームメッキ	SUHR	3·4·5·6·8·10·12·13·15 16·18·20·25·30·35·40·50		

ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）

ナビCode	材質・表面処理 Code	D					指定1mm単位 L
SFAA	SJ SJR SUH SUHR	3 4 5 6 (7) 8	(9) 10 12 13 (14) 15	16 (17) 18 (19) 20 (22)	(24) 25 (26) (28) 30 (31)	(32) 35 (38) 40 (45) 50	10 ～ 1500

⊗D寸（　）は材質Code SUHR適用不可

加工条件

① L寸範囲はD寸によって異なります。(下表)

D寸	L寸上限
～5	400
6～8	600
9·10	800
12～14	1000
15～24	1200
25～50	1500

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～C0.5
- 真円度、真直度、同軸度、垂直度、寸法公差はCナビ参照。
- ストレート以外の形状はオプション加工と同様に加工部分が焼き鈍しによる硬度低下を発生する場合があります。

- C面詳細寸法

D	C
3～5	0.2以下
6～19	0.5以下
20～50	1以下

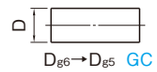
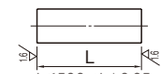
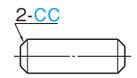
- 寸法によりセンター穴がつく場合があります。

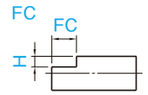
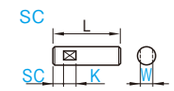
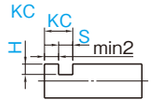
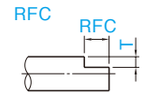
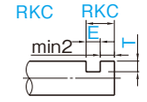
注文例

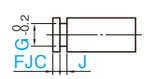
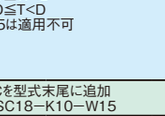
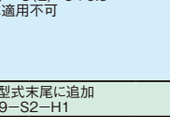
ナビCode	–	材質Code	–	D	–	L	–	オプション
SFAA	–	SJR	–	D25	–	L1000		

OP オプション

オプション加工付近は、加工のための焼き鈍しによる硬度低下を発生する場合があります。

オプション	外径公差変更 Dg5	外径公差変更 Dh5	L寸法公差変更	コーナーカット
	 Dg6→Dg5 GC Dg6→Dh5 HC		 L<500→L±0.05 L≧500→L±0.1	
Code	GC	HC	LKC	CC
オプション規格	D寸法公差をg5またはh5に変更します。		L<500のときL±0.05 L≧500のときL±0.1	CC=指定0.5mm単位 1.0≦CC≦10.0 L−2CC≧5 CC<D/2
指定方法	GC・HCを型式末尾に追加 (例)～−GC		LKCを型式末尾に追加 (例)～−LKC	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC2.0
@/1 Code	680	1,500	790	320

オプション		平面取り追加工	二面幅追加工	キープレート溝追加工
	左軸端追加工			
	右軸端追加工			
Code		FC・RFC	SC・RSC	KC・RKC
オプション規格		FC・RFC=指定1mm単位 H・T=指定0.5mm単位 1≦FC・RFC≦50 L−(FC+RFC)≧L/2 H・T≦D/3 ⊗D3·4·5は適用不可	SC・RSC・W・T・K・X=指定1mm単位 2≦K・X≦30 SC・RSC=0　またはSC・RSC≧2 2/3×D≦W<D 2/3×D≦T<D ⊗D3·4·5は適用不可	KC・RKC・S・E・H・T=指定0.5mm単位 1.0≦S・E≦10.0 H・T≦D/5 KC(RKC)−S(E)>C+0.5 ⊗D3·4·5は適用不可
指定方法		FC・RFCを型式末尾に追加 (例)～−FC10−H1.5	SC・RSCを型式末尾に追加 (例)～−SC18−K10−W15	KC・RKCを型式末尾に追加 (例)～−KC9−S2−H1
@/1 Code		D6～16: 440 / D17～32: 680 / D35～50: 870	D6～16: 710 / D17～32: 1,190 / D35～50: 1,580	D6～16: 710 / D17～32: 950 / D35～50: 1,190

オプション		フローティングジョイント形状追加工	V溝追加工	止め輪溝追加工
	左軸端追加工			
	右軸端追加工			
Code		FJC	VC・RVC	WC・RWC
オプション規格		FJC・J=指定0.1mm単位 G=指定1mm単位 3.0≦J≦30.0 G≧D/2　FJC≧1.5 ⊗D=3·4·5は適用不可	VC・RVC・S・E=指定0.5mm単位 2≦S・E≦D/2 ⊗D3·4·5は適用不可	WC・RWC=指定0.5mm単位 WC・RWC>C+0.5 ⊗D3·4·5は適用不可 止め輪寸法詳細はCナビ参照
指定方法		FJCを型式末尾に追加 (例)～−FJC2−J3−G16	VC・RVCを型式末尾に追加 (例)～−VC15−S4	WC・RWCを型式末尾に追加 (例)～−WC10.5
@/1 Code		D6～16: 520 / D17～32: 710 / D35～50: 870	D6～16: 480 / D17～32: 640 / D35～50: 790	D6～16: 440 / D17～32: 600 / D35～50: 750

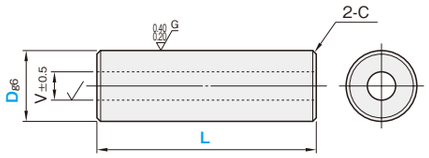
QUENCHING SHAFTS -STRAIGHT TYPE-

焼き入れシャフト
ーパイプ・ストレートタイプー

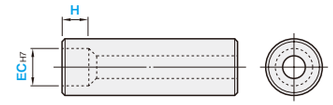
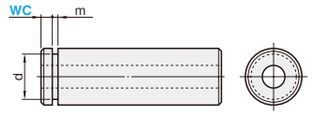
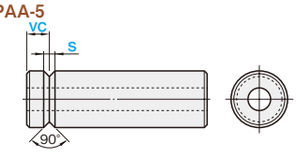
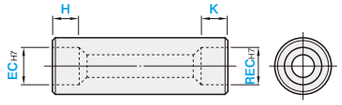
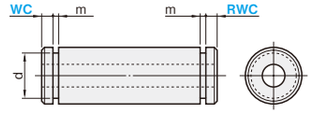
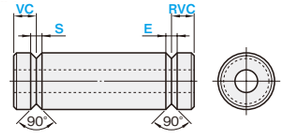
RoHS10



ナビCode **SPAA**



■Cナビ専用ナビCode

精度穴	止め輪	V溝追加工
SPAA-1 	SPAA-3 	SPAA-5 
SPAA-2 	SPAA-4 	SPAA-6 

材質・処理/通常出荷日

SJRの(D)は出荷日8となります。

材質	表面処理	Code	D寸	出荷日	ストローク
SUJ2(58HRC～) 高周波焼入	処理無	SJ	6・(7)・8・(9)・10・12・13・(14)・(15)・16・(17) (18)・(19)・20・22・(24)・25・(26)・(28) 30・(31)・(32)・35・(38)・40・(45)・50	5	B
	硬質クロームメッキ	SJR		5 (8)	×
SUS440C相当 (56HRC～) 高周波焼入	処理無	SUH	8・10・12・13・16・20・25・30	5	B

ストローク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 D	指定1mm単位 L		内径寸法 (V) ±0.5
SPAA	SJ SJR SUH	6	25～600		2
		7・(8)	25～600	(300)	3(3)
		9・(10)	25～800	(400)	4(4)
		(12)	25～1000	(500)	6(5)
		(13)・14・15	25～1000	(500)	7(5)
		(16)	25～1200	(600)	10(6)
		17・18	25～1000		10
		19	25～1000		14
		(20)	25～1200	(800)	14(8)
		22・24・(25)	25～1200	(1000)	16(10)
		26・28・(30)	25～1500	(1000)	17(12)
		31・32	25～1200		19
		35	25～1500		19
		38	25～1200		20
		40	25～1500		20
		45	25～1200		26
		50	25～1500		26

材質SUHは(D)のみ選択可。その場合、L寸は(L)が上限。V寸は(V)になります。

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～C0.5
- 真円度、真直度、同軸度、垂直度、寸法公差はCナビ参照。
- ストレート以外の形状はオプション加工と同様に焼き鈍しによる硬度低下を発生する場合があります。
- φ17・φ18のパイプは偏肉量が多いのでご留意ください。詳細はCナビ参照。

C面詳細寸法

D	C
6～19	0.5以下
20～50	1以下

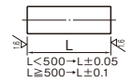
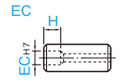
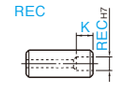
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

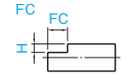
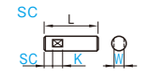
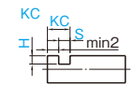
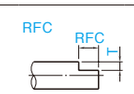
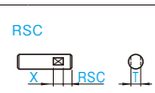
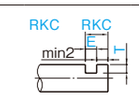
注文例

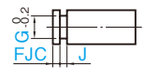
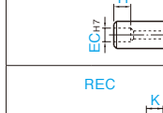
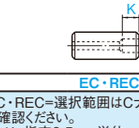
ナビCode	材質Code	D	L	オプション
SPAA	SJR	D25	L1000	

OP オプション

オプション加工付近は、加工のための焼き鈍しによる硬度低下を発生する場合があります。

オプション		外径公差変更 Dg5	外径公差変更 Dh5	L寸法公差変更	コーナーカット	精度穴追加工
	左軸端追加工	Dg6→Dg5 GC Dg6→Dh5 HC		 L<500→L±0.05 L≧500→L±0.1	 2-CC	 EC・H  REC・K
	右軸端追加工					
Code		GC	HC	LKC	CC	EC・REC
オプション規格		D寸法公差をg5又はh5に変更します。 ⊗SUHは適用不可		L<500のときL±0.05 L≧500のときL±0.1	CC=指定0.5mm単位 1.0≦CC≦10.0 CC<D/2 ⊗材質Code　SUHは適用不可	EC・REC=選択範囲はCナビでご確認ください。 H・K=指定0.5mm単位 ⊗D14・17・18は適用不可 H≦EC×2 K≦REC×2
指定方法		GC・HCを型式末尾に追加 (例)～－GC		LKCを型式末尾に追加 (例)～－LKC	CCを型式末尾に追加 (例)～－CC2.0	EC・RECを型式末尾に追加 (例)～－EC20－H20
@/1 Code		680	1,500	790	320	D6～16: 710 / D19～32: 950 / D35～50: 1,460

オプション		平面取り追加工	二面幅追加工	キープレート溝追加工
	左軸端追加工			
	右軸端追加工			
Code		FC・RFC	SC・RSC	KC・RKC
オプション規格		FC・RFC=指定1mm単位 H・T=指定0.5mm単位 1≦FC・RFC≦50 L－(FC+RFC)≦L/2 H・T≦(D－V)/4 ⊗材質Code　SUHは適用不可	SC・RSC・W・T・K・X=指定1mm単位 2≦K・X≦30 SC・RSC=0　またはSC・RSC≧2 W・T≧内径(V)+2	KC・RKC・S・E・H・T=指定0.5mm単位 1.0≦S・E≦10.0 H・T≦D/5 KC(RKC)－S(E)>C+0.5 ⊗材質Code　SUHは適用不可
指定方法		FC・RFCを型式末尾に追加 (例)～－FC10－H1.5	SC・RSCを型式末尾に追加 (例)～－SC18－K10－W15	KC・RKCを型式末尾に追加 (例)～－KC9.5－S1.5－H0.5
@/1 Code		D6～16: 440 / D17～32: 680 / D35～50: 870	D6～16: 710 / D17～32: 1,190 / D35～50: 1,580	D6～16: 710 / D17～32: 950 / D35～50: 1,190

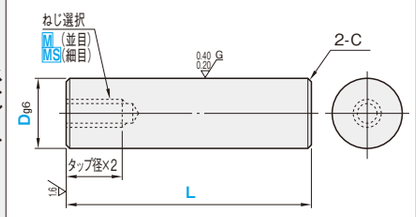
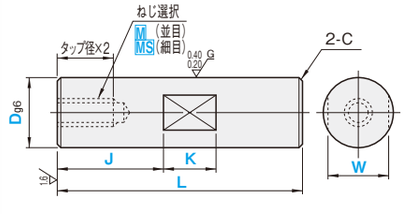
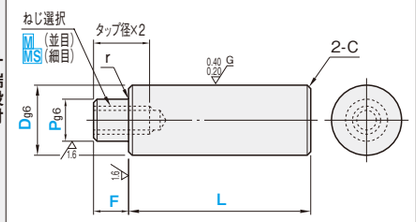
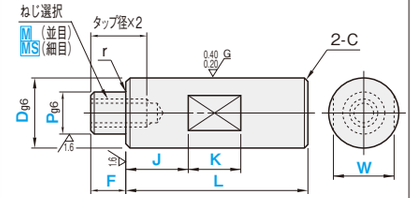
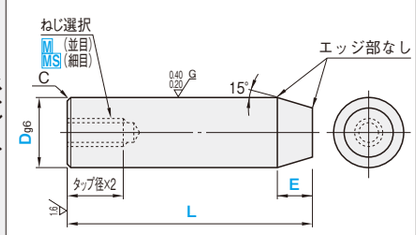
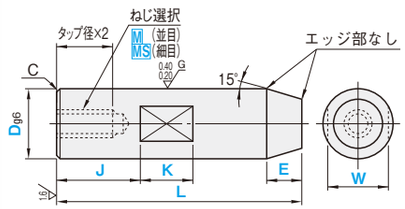
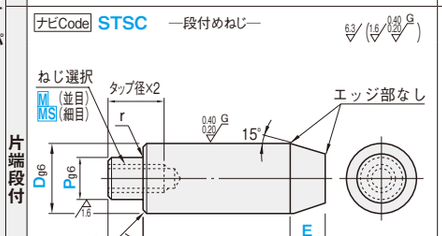
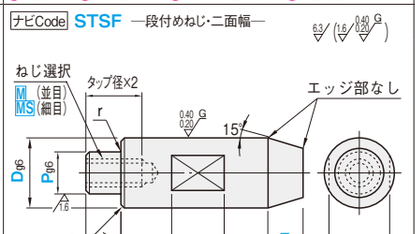
オプション		フローティングジョイント形状追加工	V溝追加工	止め輪溝追加工
	左軸端追加工			
	右軸端追加工			
Code		FJC	VC・RVC	WC・RWC
オプション規格		FJC・J=指定0.1mm単位 G=指定1mm単位 3.0≦J≦30.0　G≧(D－V)/4 FJC≧1.5 ⊗材質Code　SUHは適用不可	VC・RVC・S・E=指定1mm単位 2≦S・E≦(D－V)/2 ⊗材質Code　SUHは適用不可	WC・RWC=指定0.5mm単位 WC・RWC>C+0.5 ⊗材質Code　SUHは適用不可 止め輪詳細寸法はCナビ参照
指定方法		FJCを型式末尾に追加 (例)～－FJC2－J3－G16	VC・RVCを型式末尾に追加 (例)～－VC15－S4	WC・RWCを型式末尾に追加 (例)～－WC10.5
@/1 Code		D6～16: 520 / D17～32: 710 / D35～50: 870	D6～16: 480 / D17～32: 640 / D35～50: 790	D6～16: 440 / D17～32: 600 / D35～50: 750

QUENCHING SHAFTS —ONE SIDE FEMALE SCREW TYPE—

焼き入れシャフト
—片端めねじ・片端テーパタイプ—

RoHS10



	二面幅なし	二面幅あり	加工条件
ストレート	ナビCode **SFSA** —めねじ— 	ナビCode **SFSE** —めねじ・二面幅— 	D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6～8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500
		ⓡ二面幅がタップ部分に重なる場合、W≧M(MS)+4 ⓡ K≦L/3 ⓡ J+K≦L ⓡ D×2/3≦W<D ⓡ 2≦K≦30	
片端段付	ナビCode **SFSC** —段付めねじ— 	ナビCode **SFSF** —段付めねじ・二面幅— 	D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500
		ⓡ二面幅がタップ部分に重なる場合、W≧M(MS)+4 ⓡ K≦L/3 ⓡ J+K≦L ⓡ D×2/3≦W<D ⓡ 2≦K≦30	ⓡ D≧8 ⓡ M(MS)+3≦P ⓡ F≦P×3
ストレート	ナビCode **STSA** —めねじ— 	ナビCode **STSE** —めねじ・二面幅— 	D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6～8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500
		ⓡ二面幅がタップ部分に重なる場合、W≧M(MS)+4 ⓡ K≦L/3 ⓡ J+K≦L−E ⓡ D×2/3≦W<D ⓡ 2≦K≦30	ⓡ D−ACtan15°×2≧2 D部先端フラット部の最小値は2mmです。 ⓡ L−E≧20
片端テーパ 片端段付	ナビCode **STSC** —段付めねじ— 	ナビCode **STSF** —段付めねじ・二面幅— 	D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500
		ⓡ二面幅がタップ部分に重なる場合、W≧M(MS)+4 ⓡ K≦L/3 ⓡ J+K≦L−E ⓡ D×2/3≦W<D ⓡ 2≦K≦30	ⓡ D≧8 ⓡ D−ACtan15°×2≧2 D部先端フラット部の最小値は2mmです。 ⓡ M(MS) +3≦P ⓡ F≦P×3 ⓡ L−E≧20

MS 材質・処理/外径/通常出荷日

材質	表面処理	Code	D寸選択範囲	出荷日	ストーク
SUJ2（58HRC～）高周波焼入	処理無	SJ	6・(7)・8・(9)・10・12・13・(14)・15 16・(17)・18・(19)・20・(22)・(24)・25・(26) (28)・30・(31)・(32)・35・(38)・40・(45)・50	5	B
	硬質クロームメッキ	SJR		5 (8)	×
SUS440C相当（56HRC～）高周波焼入	処理無	SUH		5	B
	硬質クロームメッキ	SUHR	6・8・10・12・13・15・16・18 20・25・30・35・40・50		

ⓡ ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円） ⓡ SJRの(D)は出荷日8となります。

■ ストレート

ナビCode	材質・表面処理 Code	D	指定1mm単位 L	F	P	J	K	W	ねじ選択 Code	ねじ選択 呼び径
SFSA	SJ SJR SUH SUHR	6 13 (19) (28) 40 (7) (14) 20 30 (45) 8 15 (22) (31) 50 (9) 16 (24) (32) 10 (17) 25 35 12 18 (26) (38)	20～1500	–	–	–	–	–	M MS	0（タップなし） 3 10 20 4 12 (22) 5 (14) 24 6 16 30 8 (18)
SFSE						(0)2～1496	2～30	4～49		
SFSC			25～1500	2～120	6～40	–	–	–		
SFSF						(0)2～1496	2～30	4～49		

⊗ D寸（ ）は材質Code SUHR適用不可　ⓡ（ ）はMSのみ適用

■ 片端テーパ

ナビCode	材質・表面処理 Code	D	指定1mm単位 L	E	F	P	J	K	W	ねじ選択 Code	ねじ選択 呼び径
STSA	SJ SJR SUH SUHR	6 13 (19) (28) 40 (7) (14) 20 30 (45) 8 15 (22) (31) 50 (9) 16 (24) (32) 10 (17) 25 35 12 18 (26) (38)	25～1500	5～32	–	–	–	–	–	M MS	0（タップなし） 3 10 20 4 12 (22) 5 (14) 24 6 16 30 8 (18)
STSE							(0)2～	K	W		
STSC					2～120	6～40	–	–	–		
STSF							(0)2～	K	W		

⊗ D寸（ ）は材質Code SUHR適用不可　ⓡ（ ）はMSのみ適用

加工仕様

ⓡ 指示なき面取りはC0.2～C0.5
段部D−P≦4の場合、段部面取りはC0.2以下
ⓡ 寸法によりセンター穴がつくことがあります。
ⓡ M(MS) ×2.5+4≧L(段付きはF+L)の場合タップ下穴が貫通することがあります。
ⓡ 真円度、真直度、同軸度、垂直度、寸法公差はCナビ参照。

ⓡ 図中r部詳細寸法

D	r
6～30	0.3以下
31～50	0.5以下

ⓡ 図中C部詳細寸法

D	C
6～19	0.5以下
20～50	1以下

ⓡ MS（細目ねじ）適用ピッチ

ねじ径	ピッチ
3	0.35
4・5	0.5
6・8	0.75
10・12	1.25
14・16・18 20・22・24・30	1.5

ⓡ 共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

ⓡ □穴は0（穴無し）指定可。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	E	F	P	J	K	W	ねじ選択Code 呼び	オプション
SFSA	SUH	D16	L800							M10	
STSA	SUH	D16	L800	E26						M10	

OP オプション

ⓡ オプション加工付近は、加工のための焼き鈍しによる硬度低下が発生する場合があります。

オプション	外径公差変更 Dg5 / Dh5	P寸法公差変更 Ph7	L寸法公差変更	コーナーカット	片端テーパ追加工
	Dg6→Dg5 GC Dg6→Dh5 HC	Pg6→Ph7	L<500→L±0.05 L≧500→L±0.1	CC	15° エッジ部ナシ AC
Code	GC / HC	PHC	LKC	CC	AC
オプション規格	GC：Dg5に変更します。 HC：Dh5に変更します。	Ph7に変更します。	L<500のときL±0.05 L≧500のときL±0.1 ☒D−P≧2	CC=指定0.5mm単位 ☒1.0≦CC≦10.0 ☒CC<D/2	AC=指定1mm単位 ☒5≦AC≦32 ☒L−AC≧20
指定方法	GC・HCを型式末尾に追加（例）～−GC	PHCを型式末尾に追加（例）～−PHC	LKCを型式末尾に追加（例）～−LKC	CCを型式末尾に追加（例）～CC2.0	ACを型式末尾に追加（例）～−AC15
@/1 Code	680 / 1,500	無料	790	320	600
適用商品	全て	SFSC・SFSF STSC・STSFのみ	STSC・STSF以外	SFSA・SFSC SFSE・SFSFのみ	

オプション	平面取り追加工	キープレート溝追加工	V溝追加工	止め輪溝追加工	フローティングジョイント形状追加工	片端コーナーR追加工
	FC エ	KC S エ	S 90° VC	d m WC	G J FJC	RC
Code	FC	KC	VC	WC	FJC	RC
オプション規格	FC=指定1mm単位 H=指定0.5mm単位 ☒1≦FC≦50 ☒FC≦L/2 ☒H≦D/3	KC・S・H=指定0.5mm単位 ☒1.0≦S≦10.0 ☒H≦D/5 ☒KC−S>C+0.5	VC・S=指定1mm単位 ☒2≦S≦D/2	WC=指定0.5mm単位 ☒WC>C+0.5 ☒止め輪寸法詳細はCナビ参照	FJC・J=指定0.1mm単位 ☒FJC≧1.5 ☒G=指定1mm単位 ☒3.0≦J≦30.0 ☒D≧D/2	RC=指定0.5mm単位 ☒2.0≦RC≦10.0 ☒D>14から選択可
指定方法	FCを型式末尾に追加（例）～−FC15−H0.5	KCを型式末尾に追加（例）～−KC9.5−S1.5−H0.5	VCを型式末尾に追加（例）～−VC5−S2	WCを型式末尾に追加（例）～−WC3	FJCを末尾に追加（例）～−FJC2−J3−G16	RCを型式末尾に追加（例）～−RC2.0
@/1 Code	D6～16: 440 / D17～32: 680 / D35～50: 870	D6～16: 710 / D17～32: 950 / D35～50: 1,190	D6～16: 480 / D17～32: 640 / D35～50: 790	D6～16: 440 / D17～32: 600 / D35～50: 750	D6～16: 520 / D17～32: 710 / D35～50: 870	600
適用商品	SFSA・SFSC SFSE・SFSFのみ				SFSA・SFSCのみ	SFSA・SFSC SFSE・SFSFのみ

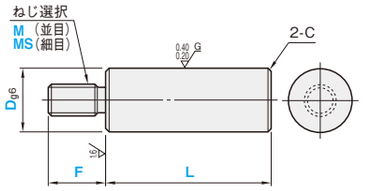
QUENCHING SHAFTS —ONE SIDE MALE SCREW TYPE—

焼き入れシャフト
—片端おねじ・片端テーパタイプ—

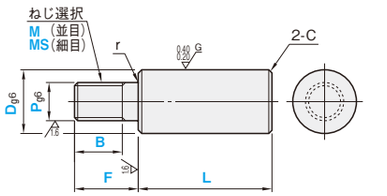
RoHS10



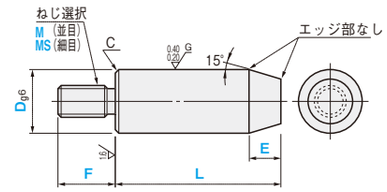
		二面幅なし	二面幅あり	加工条件
ストレート	逃げ溝付おねじ	ナビCode SFSB —逃げ溝付おねじ—	ナビCode SFSG —逃げ溝付おねじ・二面幅—	㊦ D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6～8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500 ㊦ 最小長手≦F F≦ねじ径×3 ※最小長手は右ページ参照
	おねじ	ナビCode SFSD —おねじ—	ナビCode SFSH —おねじ・二面幅—	㊦ D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6～8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500 ㊦ F≦P×5 ㊦ P≧M(MS) ㊦ F条件 P・M(MS) / M(MS) / F条件 P>M(MS)のとき / 3～6 / F≧B+2 8～10 / F≧B+3 12以上 / F≧B+5 P=M(MS)のとき / 全て / F-B≧ピッチ×2 ※F=Bは可。右ページ㊦参照 ㊦ 最小長手≦B B≦ねじ径×3 ※最小長手は右ページ参照
片端テーパ	逃げ溝付おねじ	ナビCode STSB —逃げ溝付おねじ—	ナビCode STSG —逃げ溝付おねじ・二面幅—	㊦ D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6～8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500 ㊦ D－ACtan15°×2≧2 D部先端フラット部の最小値は2mmです。 ㊦ L－E≧20 ㊦ 最小長手≦F F≦ねじ径×3 ※最小長手は右ページ参照
	おねじ	ナビCode STSD —おねじ—	ナビCode STSH —おねじ・二面幅—	㊦ D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6～8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500 ㊦ D－ACtan15°×2≧2 D部先端フラット部の最小値は2mmです。 ㊦ L－E≧20 ㊦ F≦P×6 ㊦ P≧M(MS) ㊦ F条件 P・M(MS) / M(MS) / F条件 P>M(MS)のとき / 3～6 / F≧B+2 8～10 / F≧B+3 12以上 / F≧B+5 P=M(MS)のとき / 全て / F-B≧ピッチ×2 ※F=Bは可。右ページ㊦参照 ㊦ 最小長手≦B ㊦B≦ねじ径×3 ※最小長手は右ページ参照



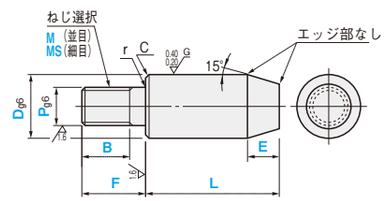
㊦ K≦L/3 ㊦ 2/3×D≦W<D ㊦ J+K≦L ㊦ 2≦K≦30
㊦ L－J－K≧2(L－J－K=0は可)



㊦ K≦L/3 ㊦ 2/3×D≦W<D ㊦ J+K≦L ㊦ 2≦K≦30



㊦ K≦L/3 ㊦ 2/3×D≦W<D ㊦ J+K≦L－E ㊦ 2≦K≦30



㊦ K≦L/3 ㊦ 2/3×D≦W<D ㊦ J+K≦L－E ㊦ 2≦K≦30

MS 材質・処理/外径/通常出荷日

材質	表面処理	Code	D寸選択範囲	出荷日	ストーク
SUJ2 (58HRC～) 高周波焼入	処理無	SJ	6・(7)・8・(9)・10・12・13・(14)・15・16・(17)・18・(19)・20・(22)・(24)・25・(26)・(28)・30・(31)・(32)・35・(38)・40・(45)・50	5	B
	硬質クロームメッキ	SJR		5 (8)	×
SUS440C相当 (56HRC～) 高周波焼入	処理無	SUH		5	B
	硬質クロームメッキ	SUHR	6・8・10・12・13・15・16・18・20・25・30・35・40・50		

㊦ ストローク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円） ㊦ SJRの(D)は出荷日8となります。

■ストレート

ナビ Code	材質・表面処理 Code	D	指定 1mm 単位 L	F	B	P	J	K	W	ねじ選択 Code	ねじ選択 呼び径
SFSB	SJ SJR SUH SUHR	6 13 (19) (28) 40 (7) (14) 20 30 (45) 8 15 (22) (31) 50 (9) 16 (24) (32) 10 (17) 25 35 12 18 (26) (38)	25～1500	5～90	—	—	—	—	—	M MS	3 10 20 4 12 (22) 5 (14) 24 6 16 30 8 (18)
SFSG							(0) 2～1496	2～30	4～49		
SFSD				4～240	3～90	3～40	—	—	—		
SFSH							(0) 2～1496	2～30	4～49		

⊗ D寸（ ）は材質Code SUHR 適用不可　㊦（ ）はMSのみ適用

■片端テーパ

ナビ Code	材質・表面処理 Code	D	指定 1mm 単位 L	E	F	B	P	J	K	W	ねじ選択 Code	ねじ選択 呼び径
STSB	SJ SJR SUH SUHR	6 13 (19) (28) 40 (7) (14) 20 30 (45) 8 15 (22) (31) 50 (9) 16 (24) (32) 10 (17) 25 35 12 18 (26) (38)	25～1500	5～32	5～90	—	—	—	—	—	M MS	3 10 20 4 12 (22) 5 (14) 24 6 16 30 8 (18)
STSG								(0) 2～	K	W		
STSD					4～240	3～90	3～40	—	—	—		
STSH								(0) 2～	K	W		

⊗ D寸（ ）は材質Code SUHR 適用不可　㊦（ ）はMSのみ適用

加工条件

F・Bの最小長手寸法は下表参照

ねじの呼び		3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	30
最小長手寸法	並目	3	4	4	6	7	7	9	—	9	—	12	—	14	16
	細目	3	3	3	5	5	7	7	8	8	8	9	9	10	10

※規格表中の最小値も同時に満たしてください。

加工仕様

㊦ 指示なき面取りはC0.2～C0.5
段部D－P≦4の場合、段部面取りはC0.2以下
㊦ 寸法によりセンター穴がつくことがあります。
㊦ 真円度、真直度、同軸度、垂直度、寸法公差はCナビ参照。

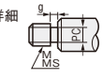
㊦ 図中r部詳細寸法

D	r
6～30	0.3以下
31～50	0.5以下

㊦ 図中C部詳細寸法

D	C
6～19	0.5以下
20～50	1以下

㊦ ねじの逃げ溝加工詳細



（並目）

M	ピッチ	長さg	逃げ溝径PC
3	0.50	1.5	2.4
4	0.70		3.2
5	0.80		4.1
6	1.00	2.0	4.4
8	1.25	3.0	6.0
10	1.50		7.7
12	1.75	4.0	9.4
16	2.00		13.0
20	2.50		16.4
24	3.00	5.0	19.6
30	3.50		25.0

（細目）

MS	ピッチ	長さg	逃げ溝径PC
3	0.35	1.5	2.4
4	0.50		3.2
5			4.1
6	0.75	2.0	4.8
8			6.8
10	1.25	3.0	8.0
12			10.0
14	1.50	3.0	11.7
16			13.5
18			15.7
20			17.5
22			19.5
24			21.5
30			27.7

㊦ 逃げ溝なしのおねじタイプはB=F指定可。
P寸公差はなくなり、B寸には不完全ねじ部ピッチ×2が含まれます。
㊦ 逃げ溝なしのおねじタイプはD=P指定可。
その場合、B=Fで指定してください。
上記㊦記載の内容に加え、L寸公差も保証外になります。

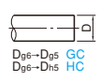
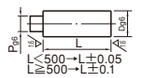
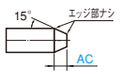
㊦ 共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

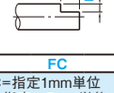
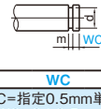
注文例

ナビ Code	材質 Code	D	L	F	B	P	J	K	W	ねじ選択 Code 呼び	オプション
SFSB	SUH	D16	L800	F30						M10	
STSB	SUH	D16	L800	E20	F30					M10	

OP オプション

㊦ オプション加工付近は、加工のための焼き鈍しによる硬度低下が発生する場合があります。

オプション	外径公差変更 Dg5	外径公差変更 Dh5	P寸法公差変更 Ph7	L寸法公差変更	コーナーカット	片端テーパ追加工
						
Code	GC	HC	PHC	LKC	CC	AC
オプション規格	GC：Dg5に変更します。	HC：Dh5に変更します。	Ph7に変更します。	L<500のときL±0.05 L≧500のときL±0.1 ㊦D－P≧2	CC=指定0.5mm単位 ㊦1.0≦CC≦10.0 ㊦CC<D/2	AC=指定1mm単位 ㊦5≦AC≦32 ㊦L－AC≧20
指定方法	GC・HCを型式末尾に追加（例）～－GC		PHCを型式末尾に追加（例）～－PHC	LKCを型式末尾に追加（例）～－LKC	CCを型式末尾に追加（例）～CC2.0	ACを型式末尾に追加（例）～－AC15
@/1Code	680	1,500	無料	790	320	600
適用商品	全て		SFSD・SFSH STSD・STSHのみ	SFSB・SFSD SFSG・SFSHのみ		SFSB・SFSD SFSG・SFSHのみ

オプション	平面取り追加工	キープレート溝追加工	V溝追加工	止め輪溝追加工	フローティングジョイント形状追加工	片端コーナーR追加工
						
Code	FC	KC	VC	WC	FJC	RC
オプション規格	FC=指定1mm単位 H=指定0.5mm単位 ㊦1≦FC≦50 ㊦FC≦L/2 ㊦H≦D/3	KC・S・H=指定0.5mm単位 ㊦1.0≦S≦10.0 ㊦H≦D/5 ㊦KC－S>C+0.5	VC・S=指定1mm単位 ㊦2≦S≦D/2	WC=指定0.5mm単位 ㊦WC>C+0.5 ㊦止め輪寸法詳細はCナビ参照	FJC・J=指定0.1mm単位 ㊦FJC≧1.5 ㊦G=指定1mm単位 ㊦3.0≦J≦30.0 ㊦D≧D/2	RC=指定0.5mm単位 ㊦2.0≦RC≦10.0 ㊦D>14から選択可
指定方法	FCを型式末尾に追加（例）～－FC15－H0.5	KCを型式末尾に追加（例）～－KC9.5－S1.5－H0.5	VCを型式末尾に追加（例）～－VC5－S2	WCを型式末尾に追加（例）～－WC3	FJCを末尾に追加（例）～－FJC2－J3－G16	RCを型式末尾に追加（例）～－RC2.0
@/1Code	D6～16: 440 / D17～32: 680 / D35～50: 870	D6～16: 710 / D17～32: 950 / D35～50: 1,190	D6～16: 480 / D17～32: 640 / D35～50: 790	D6～16: 440 / D17～32: 600 / D35～50: 750	D6～16: 520 / D17～32: 710 / D35～50: 870	600
適用商品	SFSB・SFSD・SFSG・SFSHのみ				SFSB・SFSDのみ	SFSB・SFSD・SFSG SFSHのみ

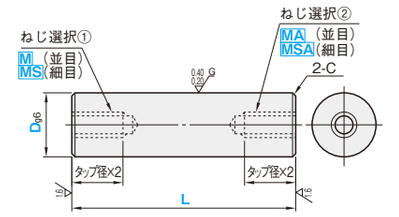
QUENCHING SHAFTS -BOTH SIDES FEMALE SCREW TYPE / MALE SCREW TYPE-

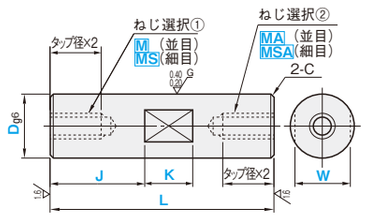
焼き入れシャフト

ー両端めねじタイプ / 片端段付・両端めねじタイプー RoHS10

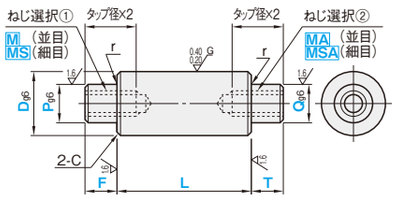


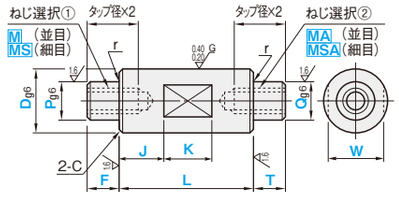
	二面幅なし	二面幅あり	加工条件
ストレート	ナビCode SFWA —めねじ—	ナビCode SFWE —めねじ・二面幅—	⑦D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6〜8 / 600 9〜10 / 800 12〜14 / 1000 15〜24 / 1200 25〜50 / 1500 ⑦L≧（ねじ選択①+ねじ選択②）×2
両端段付	ナビCode SFWC —段付めねじ—	ナビCode SFWF —段付めねじ・二面幅—	⑦D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6〜8 / 600 9〜10 / 800 12〜14 / 1000 15〜24 / 1200 25〜50 / 1500 ⑦M(MS)・MA(MSA)+3≦P・Q ⑦F≦P×3 ⑦T≦Q×3 ⑦F+L+T≧（ねじ選択①+ねじ選択②）×2
片端段付	ナビCode SFQA —めねじ—	ナビCode SFQC —めねじ・二面幅—	⑦D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 8 / 600 9〜10 / 800 12〜14 / 1000 15〜24 / 1200 25〜50 / 1500 ⑦F≦P×3 ⑦P≧M(MS)+3



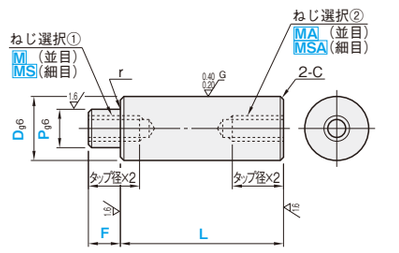


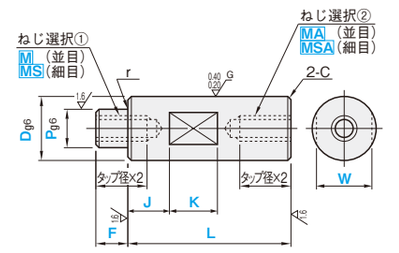
⑦二面幅がタップに重なる場合、W≧M(MS)+4
⑦K≦L/3 ⑦2/3×D≦W<D ⑦J+K≦L ⑦2≦K≦30





⑦二面幅がタップに重なる場合、W≧M(MS)+4
⑦K≦L/3 ⑦2/3×D≦W<D ⑦J+K≦L ⑦2≦K≦30





⑦二面幅がタップに重なる場合、W≧M(MS)+4
⑦K≦L/3 ⑦2/3×D≦W<D ⑦J+K≦L ⑦2≦K≦30

MS 材質・処理/外径/通常出荷日

材質	表面処理	Code	D寸選択範囲	出荷日	ストーク
SUJ2（58HRC〜）高周波焼入	処理無	SJ	6・(7)・8・(9)・10・12・13・(14)・15・16・(17)・18・(19)・20・(22)・(24)・25・(26)・(28)・30・(31)・(32)・35・(38)・40・(45)・50	5	B
	硬質クロームメッキ	SJR		5 (8)	×
SUS440C相当（56HRC〜）高周波焼入	処理無	SUH			
	硬質クロームメッキ	SUHR	6・8・10・12・13・15・16・18・20・25・30・35・40・50	5	B

⑦ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）
⑦SJRの(D)は出荷日8となります。

■ストレート/両端段付

ナビCode	材質・表面処理Code	D	指定1mm単位 L	F	P	ねじ選択① Code	ねじ選択① 呼び径	指定1mm単位 T	Q	J	K	W	ねじ選択② Code	ねじ選択② 呼び径
SFWA	SJ SJR SUH SUHR	6 13 (19) (28) 40 (7) (14) 20 30 (45) 8 15 (22) (31) 50 (9) 16 (24) (32) 10 (17) 25 35 12 18 (26) (38)	20〜1500	—	—	M MS	0(タップなし) 3 (14) 4 16 5 (18) 6 20 8 (22) 10 24 12 30	—	—	—	—	—	MA MSA	0(タップなし) 3 (14) 4 16 5 (18) 6 20 8 (22) 10 24 12 30
SFWE										(0)2〜	K	W		
SFWC			25〜1500	2〜120	6〜40			2〜120	6〜40	—	—	—		
SFWF										(0)2〜	K	W		

⊗D寸( )は材質Code SUHR適用不可　⑦( )はMSのみ適用　⑦( )はMSAのみ適用

■片端段付

ナビCode	材質・表面処理Code	D	指定1mm単位 L	F	P	J	K	W	ねじ選択① Code	ねじ選択① 呼び径	ねじ選択② Code	ねじ選択② 呼び径
SFQA	SJ SJR SUH SUHR	8 15 (22) (31) 50 (9) 16 (24) (32) 10 (17) 25 35 12 18 (26) (38) 13 (19) (28) 40 (14) 20 30 (45)	25〜1500	2〜120	6〜40	—	—	—	M MS	0(タップなし) 3 10 20 4 12 (22) 5 (14) 24 6 16 30 8 (18)	MA MSA	0(タップなし) 3 10 20 4 12 (22) 5 (14) 24 6 16 30 8 (18)
SFQC						(0)2〜	K	W				

⊗D寸( )は材質Code SUHR適用不可　⑦( )はMSのみ適用　⑦( )はMSAのみ適用

加工仕様

⑦指示なき面取りはC0.2〜C0.5
段部D−P(Q) ≦4の場合、段部面取りはC0.2以下
⑦寸法によりセンター穴がつくことがあります。
⑦真円度、真直度、同軸度、垂直度、寸法公差はCナビ参照。
⑦(M(MS)+MA(MSA)) ×2.5+8≧全長の場合、タップ下穴が貫通する事があります。
⑦MS・MSA(細目ねじ) 適用ピッチ

ねじ径	ピッチ	ねじ径	ピッチ
3	0.35	6	0.75
4	0.5	8	
5		10	1.25

ねじ径	ピッチ	ねじ径	ピッチ
12	1.25	20	1.5
14	1.5	22	
16		24	
18		30	

⑦r詳細寸法

D	r
6〜30	0.3以下
31〜50	0.5以下

⑦C面詳細寸法

D	C
6〜19	0.5以下
20〜50	1以下

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
⑦□穴は0(穴無し) 指定可。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	F	P	ねじ選択①Code 呼び	T	Q	J	K	W	ねじ選択②Code 呼び	オプション
SFWA	SUH	D20	L500			M10						MA8	
SFQA	SJ	D20	L850	F15	P18							M12 − MA10	

OP オプション

⑦オプション加工付近は、加工のための焼き鈍しによる硬度低下が発生する場合があります。

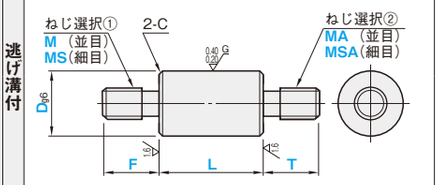
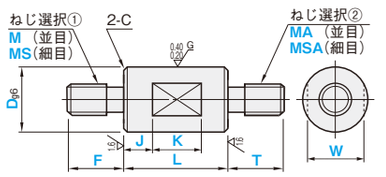
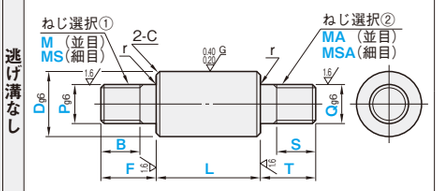
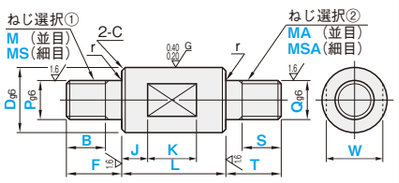
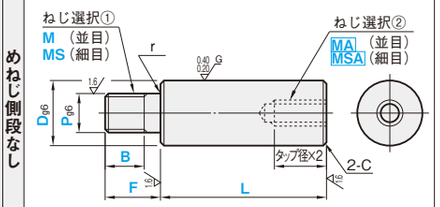
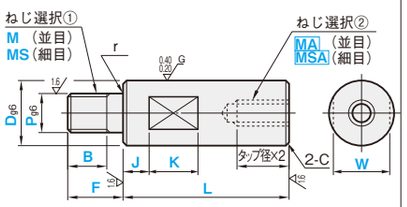
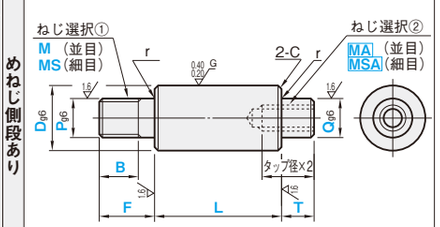
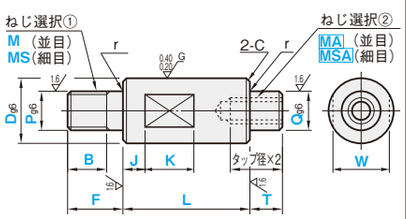
	外径公差変更 Dg5	外径公差変更 Dh5	P寸法公差変更 Ph7	Q寸法公差変更 Qh7	2箇所二面幅追加工	L寸法公差変更	コーナーカット
オプション	Dg6→Dg5 GC Dg6→Dh5 HC		Pg6→Ph7	Qg6→Qh7	WSC K H X W	Pg6 L	2-CC
Code	GC	HC	PHC	QHC	WSC	LKC	CC
オプション規格	GC：Dg5に変更します。	HC：Dh5に変更します。	Ph7に変更します。	Qh7に変更します。	WSC・X・K・H・W=指定1mm単位 ⑦2≦K・H≦30、2/3×D≦W<D ⑦WSC・X=0又はWSC・X≧2 ⑦WSC+K<L/2、X+H<L/2 ⑦2箇所のスパナ溝の位置関係は同平面上とはなりません。	L<500のときL±0.05 L≧500のときL±0.1 ⑦D−P（Q）≧2	CC=指定0.5mm単位 ⑦1.0≦CC≦10 ⑦L−2CC≧5 ⑦CC≦D/2
指定方法	GC・HCを型式末尾に追加（例）〜ーGC		PHCを型式末尾に追加（例）〜ーPHC	QHCを型式末尾に追加（例）〜ーQHC	WSCを型式末尾に追加（例）〜-WSC12-K10-X12-H10-W15	LKCを型式末尾に追加（例）〜ーLKC	CCを型式末尾に追加（例）〜CC5
@/1Code	680	1,500	無料	無料	D6〜16: 900 / D17〜32: 1,370 / D35〜50: 1,760	790	320
適用商品	全て		SFWA・SFWE以外	SFWC・SFWFのみ	SFWA・SFWC・SFQAのみ	全て	SFQA・SFQC以外

QUENCHING SHAFTS

焼き入れシャフト

ー両端おねじタイプ / 片端おねじ・片端めねじタイプー RoHS10



		二面幅なし	二面幅あり	加工条件
両端おねじ	逃げ溝付	ナビCode SFWB —逃げ溝付おねじ— 	ナビCode SFWG —逃げ溝付おねじ・二面幅—  K≦L/3 ⓡ 2/3×D≦W<D ⓡ J+K≦L ⓡ 2≦K≦30	ⓡ D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6～8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500 ⓡ 最小長手≦F(T)≦ねじ選択呼び径×3 →最小長手は右ページ参照
	逃げ溝なし	ナビCode SFWD —おねじ— 	ナビCode SFWH —おねじ・二面幅—  K≦L/3 ⓡ 2/3×D≦W<D ⓡ J+K≦L ⓡ 2≦K≦30	ⓡ D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6～8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500 ⓡ T≦Q×5 ⓡ F≦P×5 ⓡ P≧M(MS) ⓡ Q≧MA(MSA) ⓡ 最小長手≦B(S)≦ねじ選択呼び径×3 →最小長手は右ページ参照 ⓡ F・T条件 P・Q・ねじ径 / ねじ径 / F・T条件 P(Q)>ねじ径のとき / 3~6 / F(T)≧B(S)+2 8~10 / F(T)≧B(S)+3 12以上 / F(T)≧B(S)+5 P(Q)=ねじ径のとき / 全て / F-B≧ピッチ×2 (T-S≧ピッチ×2) ※B=F(S=T)は指定可。右ページⓡ参照
片端おねじ・片端めねじ	めねじ側段なし	ナビCode SFVA —めねじ— 	ナビCode SFVD —めねじ・二面幅—  K≦L/3 ⓡ 2/3×D≦W<D ⓡ J+K≦L ⓡ 2≦K≦30	ⓡ D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6～8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500 ⓡ L≧MA(MSA)×3 ⓡ F≦P×5 ⓡ 最小長手≦B≦M(MS)×3 →最小長手は右ページ参照 ⓡ P≧M(MS) ⓡ F条件 P・ねじ径 / ねじ径 / F条件 P>ねじ径のとき / 3~6 / F≧B+2 8~10 / F≧B+3 12以上 / F≧B+5 P=ねじ径のとき / 全て / F-B≧ピッチ×2 ※B=Fは指定可。右ページⓡ参照
	めねじ側段あり	ナビCode SFVC —段付めねじ— 	ナビCode SFVE —段付めねじ・二面幅—  K≦L/3 ⓡ 2/3×D≦W<D ⓡ J+K≦L ⓡ 2≦K≦30	ⓡ D寸範囲別の全長上限 D寸範囲 / 全長上限 6～8 / 600 9～10 / 800 12～14 / 1000 15～24 / 1200 25～50 / 1500 ⓡ L+T≧MA×3 ⓡ Q≧MA(MSA)+3 ⓡ F≦P×5 ⓡ T≦Q×3 ⓡ P≧M(MS) ⓡ 最小長手≦B≦M(MS)×3 →最小長手は右ページ参照 ⓡ F条件 P・ねじ径 / ねじ径 / F条件 P>ねじ径のとき / 3~6 / F≧B+2 8~10 / F≧B+3 12以上 / F≧B+5 P=ねじ径のとき / 全て / F-B≧ピッチ×2 ※B=Fは指定可。右ページⓡ参照

MS 材質・処理/外径/通常出荷日

材質	表面処理	Code	D寸選択範囲	出荷日	ストローク
SUJ2 (58HRC～) 高周波焼入	処理無	SJ	6・(7)・8・(9)・10・12・13・(14) 15・16・(17)・18・(19)・20・(22) (24)・25・(26)・(28)・30・(31)・(32) 35・(38)・40・(45)・50	5	B
	硬質クロームメッキ	SJR		5 (8)	×
SUS440C相当 (56HRC～) 高周波焼入	処理無	SUH		5	B
	硬質クロームメッキ	SUHR	6・8・10・12・13・15・16・18 20・25・30・35・40・50		

ⓡ ストローク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円） ⓡ SJRの(D)は出荷日8となります。

■両端おねじタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	D	指定1mm単位 L	F	B	P	ねじ選択① Code	ねじ選択① 呼び径	指定1mm単位 T	S	Q	J	K	W	ねじ選択② Code	ねじ選択② 呼び径
SFWB	SJ SJR SUH SUHR	6 13 (19) (28) 40 (7) (14) 20 30 (45) 8 15 (22) (31) 50 (9) 16 (24) (32) 10 (17) 25 35 12 18 (26) (38)	25～1500	5～90	–	–	M MS	3 (14) 4 16 5 (18) 6 20 8 (22) 10 24 12 30	5～90	–	–	–	–	–	MA MSA	3 (14) 4 16 5 (18) 6 20 8 (22) 10 24 12 30
SFWG												(0)2～	K	W		
SFWD				4～240	B	6～40			8～240	S	6～40	–	–	–		
SFWH												(0)2～	K	W		

⊗D寸（ ）は材質Code SUHR適用不可 ⓡ（ ）はMSのみ適用 ⓡ（ ）はMSAのみ適用

■片端おねじ・片端めねじタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	D	指定1mm単位 L	F	B	P	ねじ選択① Code	ねじ選択① 呼び径	指定1mm単位 T	Q	J	K	W	ねじ選択② Code	ねじ選択② 呼び径
SFVA	SJ SJR SUH SUHR	6 13 (19) (28) 40 (7) (14) 20 30 (45) 8 15 (22) (31) 50 (9) 16 (24) (32) 10 (17) 25 35 12 18 (26) (38)	25～1500	3～120	3～50	3～40	M MS	3 (14) 4 16 5 (18) 6 20 8 (22) 10 24 12 30	–	–	–	–	–	MA MSA	0(タップなし) 3 10 20 4 12 (22) 5 (14) 24 6 16 30 8 (18)
SFVD											(0)2～	2～30	W		
SFVC									2～120	6～40	–	–	–		
SFVE											(0)2～	2～30	W		

⊗D寸（ ）は材質Code SUHR適用不可 ⓡ（ ）はMSのみ適用 ⓡ（ ）はMSAのみ適用

加工条件

F・T・B・Sの最小長手寸法は下表参照

ねじの呼び		3	4	5	6	8	10	12
最小長手寸法	並目	3	4	4	6	7	7	9
	細目	3	3	3	5	5	7	7

ねじの呼び		14	16	18	20	22	24	30
最小長手寸法	並目	–	9	–	12	–	14	16
	細目	8	8	8	9	9	10	10

※規格表中の最小値も同時に満たしてください。

加工仕様

ⓡ 指示なき面取りはC0.2～C0.5
段部D－P(Q) ≦4の場合、
段部面取りはC0.2以下
ⓡ 寸法によりセンター穴がつくことがあります。
ⓡ ねじの逃げ溝加工詳細（寸法は右表）

ⓡ 真円度、真直度、同軸度、垂直度、寸法公差はCナビ参照。

(並目)

M	ピッチ	g	逃げ溝径 PC
3	0.50	1.5	2.4
4	0.70		3.2
5	0.80		4.1
6	1.00	2.0	4.4
8	1.25	3.0	6.0
10	1.50		7.7
12	1.75	4.0	9.4
16	2.00		13.0
20	2.50	5.0	16.4
24	3.00		19.6
30	3.50		25.0

(細目)

MS	ピッチ	g	逃げ溝径 PC
3	0.35	1.5	2.4
4	0.50		3.2
5			4.1
6	0.75	2.0	4.8
8			6.8
10	1.25	3.0	8.0
12			10.0
14	1.50	3.0	11.7
16			13.5
18			15.7
20			17.5
22			19.5
24			21.5
30			27.7

ⓡ r詳細寸法

D	r
6～30	0.3以下
31～50	0.5以下

ⓡ C面詳細寸法

D	C
6～19	0.5以下
20～50	1以下

ⓡ 逃げ溝なしのおねじタイプは
B=F(S=T) 指定可。
P寸 (Q寸) 公差はなくなり、
B寸 (S寸)には不完全ねじ部ピッチ×2が含まれます。
ⓡ 逃げ溝なしのおねじタイプは
D=P(D=Q) 指定可。
その場合、B=F(S=T)で
指定してください。
上記ⓡ記載の内容に加え、
L寸公差も保証外になります。

ⓡ 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

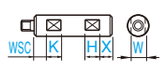
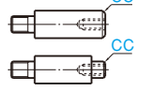
注文例

ナビCode	材質Code	D	L	F	B	P	ねじ選択① Code 呼び	T	S	Q	J	W	K	ねじ選択② Code 呼び	オプション
SFWB	SUH	D20	L500	F20			M10	T20						MA8	
SFVA	SJR	D20	L545	F15	B10	P12	M12							MA16	

ナビCode	材質Code	D	L	F	B	P	ねじ選択① Code・呼び	T	Q	J	K	W	ねじ選択② Code・呼び	オプション
SFWB	SUH	D20	L500	F20			M10	T20					MA8	
SFVA	SJR	D20	L545	F15	B10	P12	M12						MA16	

OP オプション

ⓡ オプション加工付近は、加工のための焼き鈍しによる硬度低下が発生する場合があります。

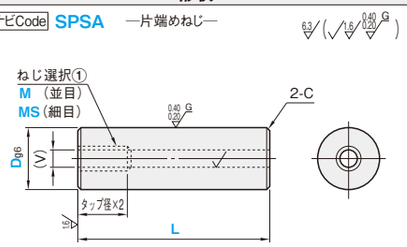
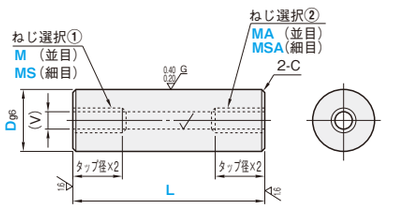
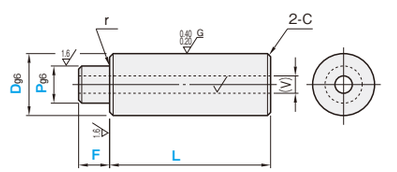
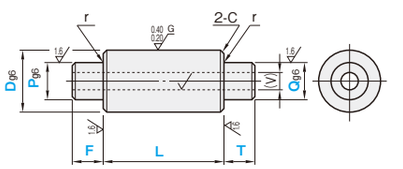
	外径公差変更 Dg5	外径公差変更 Dh5	P寸法公差変更 Ph7	Q寸法公差変更 Qh7	2箇所二面幅追加工	L寸法公差変更	コーナーカット
オプション	Dg6→Dg5 Dg6→Dh5		Pg6→Ph7	Qg6→Qh7		 L<500→L±0.05 L≧500→L±0.1	
Code	GC	HC	PHC	QHC	WSC	LKC	CC
オプション規格	GC：Dg5に変更します。 HC：Dh5に変更します。		Ph7に変更します。	Qh7に変更します。	WSC・X・K・H・W=指定1mm単位 ⓡ 2≦K・H≦30 ⓡ WSC・X=0又はWSC・X≧2 ⓡ WSC+K<L/2、X+H<L/2 ⓡ 2/3×D≦W<D ⓡ 2箇所のスパナ溝の位置関係は同平面上とはなりません	L<500のときL±0.05 L≧500のときL±0.1	CC=指定0.5mm単位 ⓡ 1.0≦CC≦10.0 ⓡ CC<D/2
指定方法	GC・HCを型式末尾に追加 (例) ～ーGC		PHCを型式末尾に追加 (例) ～ーPHC	QHCを型式末尾に追加 (例) ～ーQHC	WSCを型式末尾に追加 (例) ～-WSC12-K10-X12-H10-W15	LKCを型式末尾に追加 (例) ～ーLKC	CCを型式末尾に追加 (例) ～CC2.0
@/1Code	680	1,500	無料	無料	D6～16: 900 / D17～32: 1,370 / D35～50: 1,760	790	320
適用商品	全て		SFWB・SFWG以外	SFVC・SFVE SFWD・SFWHのみ	SFVA・SFVC・SFWB SFWDのみ	全て	SFVA・SFVC・SFVD SFVEのみ

QUENCHING SHAFTS –STEPPED・FEMALE SCREW PIPE TYPE–

焼き入れシャフト
—パイプ段付・めねじタイプ—

RoHS10



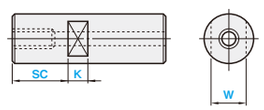
	形状	加工条件
ストレートめねじ付 片端めねじ	ナビCode SPSA —片端めねじ— 	
ストレートめねじ付 両端めねじ	ナビCode SPWA —両端めねじ— 	ⓅL≧（ねじ選択①+ねじ選択②）×2
段付 片端段付	ナビCode SPSB —片端段付— 	ⓅL≦右ページL上限−F ⓅF≦P×3 ⓅD寸別のP寸下限
段付 両端段付	ナビCode SPWB —両端段付— 	ⓅL≦右ページL上限−（F+T） ⓅF≦P×3 ⓅT≦Q×3 ⓅD寸別のP・Q寸下限

D寸	P寸下限
6	5
8	6
10	7
12・13・14・15	10
16・17・18	13
19・20	18
22・24・25	20
26・28・30	22
31・32・35・38・40	25
45・50	35

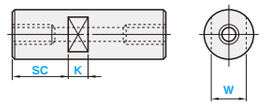
D寸	P・Q寸下限
6	5
8	6
10	7
12・13・14・15	10
16・17・18	13
19・20	18
22・24・25	20
26・28・30	22
31・32・35・38・40	25
45・50	35

■Cナビ専用ナビCode（二面幅追加工）

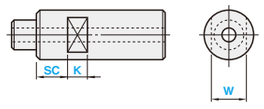
SPSA-1



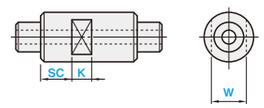
SPWA-1



SPSB-1



SPWB-1



■ストレートめねじ付タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 D	指定1mm単位 L	ねじ選択① Code	ねじ選択① 呼び径	ねじ選択② Code	ねじ選択② 呼び径	内径寸法 (V) ±0.5
SPSA SPWA	SJ SJR SUH	6	20～600	M MS	3	MA MSA	3	2
		(8)	20～600 (300)		4・5		4・5	3(3)
		(10)	20～800 (400)		5・6		5・6	4(4)
		(12)	20～1000 (500)		8		8	6(5)
		(13)・14・15	20～1000 (500)		10		10	7(5)
		(16)	20～1200 (600)		12		12	10(6)
		17	20～1000		12		12	10
		18	20～1000		12・(14)		12・(14)	10
		19	20～1000		16		16	14
		(20)	20～1200 (800)		16		16	14(8)
		24・(25)	20～1200 (1000)		(18)		(18)	16(10)
		26・28	20～1200		20		20	17(12)
		(30)	20～1500 (1000)		20・(22)		20・(22)	17(12)
		31・32	20～1200		(22)		(22)	19
		35	20～1500		(22)・24		(22)・24	19
		38	20～1200		24		24	20
		40	20～1500		24・30		24・30	20
		45	20～1200		30		30	26
		50	20～1500		30		30	26

Ⓟ材質SUHは（D）のみ選択可。その場合、L寸は（L）が上限。

Ⓟ材質SUHは細目ねじ（MS・MSA）選択不可
Ⓟ（ ）の呼び径は細目ねじ（MS・MSA）のみ選択可

Ⓟ 材質SUHのV寸は（V）になります。

■段付タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 D	指定1mm単位 L	F	P	T	Q	内径寸法 (V) ±0.5
SPSB SPWB	SJ SJR	6	25～600	2～15	5	2～15	5	2
		8		2～21	P≧6	2～21	Q≧6	3
		10		8～42	P≧7	8～42	Q≧7	4
		12	25～800		P≧10		Q≧10	6
		13						7
		14・15						
		16・17	25～1000	10～57	P≧13	10～57	Q≧13	10
		18						
		19			P≧18		Q≧18	14
		20						
		22		10～87	P≧20	10～87	Q≧20	16
		24・25	25～1200					
		26・28			P≧22		Q≧22	17
		30	(D=30・35・40・50) 25～1500 (D=31・32・38・45)					
		31・32・35		10～147	P≧25	10～147	Q≧25	19
		38・40						20
		45・50	25～1200		P≧35		Q≧35	26

加工仕様

Ⓟ指示なき面取りはC0.2～C0.5
段部D−P（Q）≦4の場合、段部面取りはC0.2以下
ⓅSPSAは、ねじ選択①×2.5+4≧Lの場合、
SPWAは、（ねじ選択①+ねじ選択②）×2.5+8≧Lの場合、
タップ下穴が貫通する場合があります。
Ⓟ真円度、真直度、同軸度、垂直度、寸法公差はCナビ参照。
Ⓟφ17・φ18のパイプは偏肉量が大きくなりますので必ず
Cナビでご確認ください。

Ⓟ図中r部詳細寸法

D	r
6～30	0.3以下
31～50	0.5以下

Ⓟ図中C部詳細寸法

D	C
6～19	0.5以下
20～50	1以下

Ⓟ MS・MSA（細目ねじ）適用ピッチ

ねじ径	ピッチ
3	0.35
4・5	0.5
6・8	0.75
10・12	1.25
14・16・18 20・22・24・30	1.5

Ⓟ 共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	ねじ選択①Code・呼び	ねじ選択②Code・呼び	オプション
SPSA	SJ	D12	L500	M8		

ナビCode	材質Code	D	L	F	P	T	Q	オプション
SPSB	SJ	D10	L500	F21	P7			

OP オプション

Ⓟオプション加工付近は、加工のための焼き鈍しによる硬度低下が発生する場合があります。

オプション	外径公差変更 Dg5 / Dh5	P寸法・Q寸法公差変更 Ph7・Qh7	二面幅追加工	2箇所二面幅追加工	L寸法公差変更	精度穴追加工
	Dg6→Dg5 GC Dg6→Dh5 HC	Pg6→Ph7 Qg6→Qh7				
Code	GC / HC	PHC・QHC	SC	WSC	LKC	EC
オプション規格	D: 6～10 / 12～18 / 20～30 / 31～50 g5公差: −0.005 −0.011 / −0.006 −0.014 / −0.007 −0.016 / −0.009 −0.020 h5公差: 0 −0.006 / 0 −0.009 / 0 −0.009 / 0 −0.011	P寸法公差をh7に変更 Q寸法公差をh7に変更 P・Q: 5・6 / 7～10 / 11～18 / 19～30 / 31～49 h7公差: 0 −0.012 / 0 −0.015 / 0 −0.018 / 0 −0.021 / 0 −0.025	SC・K・W=指定1mm単位 Ⓟ2≦K≦30 ⓅSC=0又はSC≧2 ⓅW≧内径（V）+2 Ⓟ二面幅部がタップ部に重なる場合、W≧タップ径+4	WSC・X・K・Y・W=指定1mm単位 Ⓟ2≦K・Y≦30 ⓅWSC・X=0又はWSC・X≧2 ⓅWSC+K<L/2, X+Y<L/2 Ⓟ2箇所のスパナ溝の位置関係は同平面上とはなりません ⓅW≧内径（V）+2	L<500のときL±0.05 L≧500のときL±0.1	EC=選択範囲はCナビでご確認ください H=指定0.5mm単位 ⊗D14・17・18は適用不可 ⓅH≦EC×2
指定方法	GC・HCを型式末尾に追加 （例）～−GC	PHC・QHCを型式末尾に追加 （例）～−PHC	SCを型式末尾に追加 （例）～−SC15−K10−W18	WSCを型式末尾に追加 （例）～−WSC12−K10−X12−Y10−W15	LKCを型式末尾に追加 （例）～−LKC	ECを型式末尾に追加 （例）～−EC20−H20
@/1 Code	680 / 1,500	無料	D6～16: 710 / D17～32: 1,190 / D35～50: 1,580	D6～16: 900 / D17～32: 1,370 / D35～50: 1,760	790	D6～16: 710 / D19～32: 950 / D35～50: 1,460
適用商品	材質Code SUH以外	SPSB・SPWBのみ	全て	SPWA・SPSB SPWBのみ	全て	SPSA・SPSBのみ

MS 材質・処理/外径/通常出荷日

材質	表面処理	Code	D寸選択範囲	SPSA・SPWA 出荷日	SPSA・SPWA ストーク	SPSB・SPWB 出荷日	SPSB・SPWB ストーク
SUJ2（58HRC～）高周波焼入	処理無	SJ	6・8・10・12・13・(14)・(15)・16・(17)・(18)・(19)・20・22・(24)・25・(26)・(28)・30・(31)・(32)・35・(38)・40・(45)・50	5	B	5	B
	硬質クロームメッキ	SJR		5 (8)	×	5 (8)	×
SUS440C相当（56HRC～）高周波焼入	処理無	SUH	8・10・12・13・16・20・25・30	5	B	—	—

Ⓟストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）　Ⓟ SJRの（D）は出荷日8となります。

QUENCHING SHAFTS —MALE SCREW PIPE TYPE—

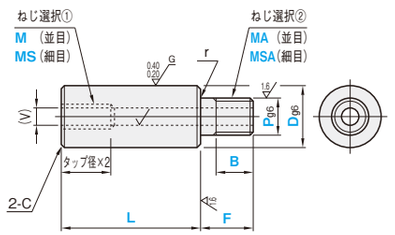
焼き入れシャフト
—パイプ・おねじ・片端段付タイプ—

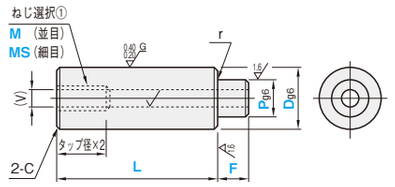
RoHS10

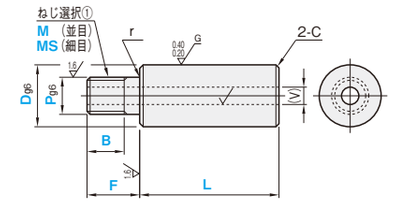


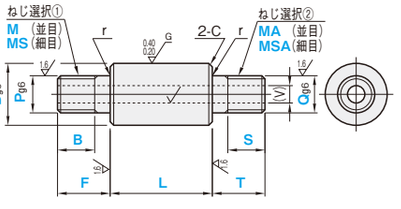
(?) SPVA・SPSC・SPWCのD50は規格廃止となりました。

	形状	加工条件
片端めねじ・片端おねじ	ナビCode **SPVA** —片端めねじ・片端おねじ—	(?) L≦右ページL上限−F (?) P≧MA(MSA) (?) P≦D (?) L≧M (MS) ×3 (?) F≦P×5 (?) F条件 ※B=Fは指定可。右ページ参照。 (?) 最小長手≦B≦MA(MSA) ×3 最小長手は右ページ参照
片端めねじ・片端段付	ナビCode **SPVB** —片端めねじ・片端段付—	(?) L≦右ページL上限−F (?) L≧M(MS) ×3 (?) F≦P×3
片端おねじ	ナビCode **SPSC** —片端おねじ—	(?) L≦右ページL上限−F (?) P≧M(MS) (?) P≦D (?) F≦P×5 (?) F条件 ※B=Fは指定可。右ページ参照。 (?) 最小長手≦B≦M(MS) ×3 最小長手は右ページ参照
両端おねじ	ナビCode **SPWC** —両端おねじ—	(?) L≦右ページL上限− (F+T) (?) P≧M(MS) (?) Q≧MA(MSA) (?) P≦D (?) Q≦D (?) F≦P×5 (?) T≦Q×5 (?) F・T条件 ※B=F(S=T)は指定可。右ページ参照。 (?) 最小長手≦B(S) ≦ねじ選択① (ねじ選択②) ×3 最小長手は右ページ参照









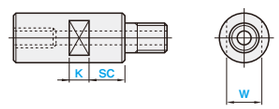
P・ねじ径	ねじ径	F条件
P>ねじ径のとき	～6	F≧B+2
	8～10	F≧B+3
	12以上	F≧B+5
P=ねじ径のとき	全て	F−B≧ピッチ×2

P・ねじ径	ねじ径	F条件
P>ねじ径のとき	～6	F≧B+2
	8～10	F≧B+3
	12以上	F≧B+5
P=ねじ径のとき	全て	F−B≧ピッチ×2

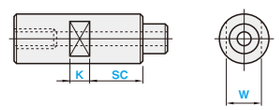
P・Q・ねじ径	ねじ径	F・T条件
P(Q)>ねじ径のとき	～6	F(T) ≧B(S)+2
	8～10	F(T) ≧B(S)+3
	12以上	F(T) ≧B(S)+5
P(Q)=ねじ径のとき	全て	F−B≧ピッチ×2 (T−S≧ピッチ×2)

■Cナビ専用ナビCode(二面幅追加工)

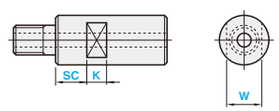
SPVA-1



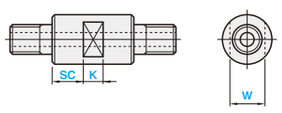
SPVB-1



SPSC-1



SPWC-1



MS 材質・処理/外径/通常出荷日

材質	表面処理	Code	D寸選択範囲	出荷日	ストローク
SUJ2(58HRC～) 高周波焼入	処理無	SJ	6・8・10・12・13 (14)・(15)・16・(17)・(18) 20・22・(24)・25・(26) (28)・30・(31)・(32)・35 (38)・40・50	5	B
	硬質クロームメッキ	SJR		5 (8)	×

(?) ストローク料金：800円/1本 (同一サイズ3本以上は一律2,160円)　(?) SJRの(D)は出荷日8となります。

■片端めねじ・おねじ / 片端めねじ・片端段付

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 D	指定1mm単位 (B寸法はSPVAのみ選択) L	F	B	P	ねじ選択① Code	ねじ選択① 呼び径	SPVAのみ選択 ねじ選択② Code	SPVAのみ選択 ねじ選択② 呼び径	内径寸法 (V) ±0.5
SPVA SPVB	SJ SJR	6	25～600	5～36	2～18	6	M MS	3	MA MSA	6	2
		8		5～48	2～24	8		4・5		8	3
		10		6～84	3～30	P≧8		5・6		8・10	4
		12	25～800			P≧10		8		10・12	6
		13						10			7
		14・15						10・12		10・12・(14)	
		16・17	25～1000	8～120	5～60	P≧14		12		(14)・16	10
		18						12・(14)		(14)・16・(18)	
		20				P≧18		18		(18)・20	14
		22	25～1200	8～144	5～70	P≧20		(18)		20・(22)	16
		24・25						(18)		20・(22)・24	
		26・28				P≧22		20		22・24	17
		30	(D=30・35・40・50) 25～1500 (D=31・32・38) 25～1200	8～180	5～90	P≧30		20・(22)		22・24	
		31・32・35						(22)・24			19
		38・40						24・30		30	20
		(50)						30			26

(?) D50はSPVBのみ選択可　(?) ( )の呼び径はMS・MSAのみ選択可

■片端おねじ / 両端おねじ

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 D	指定1mm単位 L	F	B	P	ねじ選択① Code	ねじ選択① 呼び径	SPWCのみ選択 指定1mm単位 T	S	Q	SPWCのみ選択 ねじ選択② Code	SPWCのみ選択 ねじ選択② 呼び径	内径寸法 (V) ±0.5
SPSC SPWC	SJ SJR	6	25～600	5～30	2～18	6	M MS	6	7～36	2～18	5	MA MSA	6	2
		8		5～40	2～24	8		8	7～48	2～24	8		8	3
		10		6～84	3～30	P≧8		8・10	8～84	3～30	Q≧7		8・10	4
		12	25～800			P≧10		10・12			Q≧10		10・12	6
		13												7
		14・15						10・12・(14)					10・12・(14)	
		16・17	25～1000	8～120	5～60	P≧14		(14)・16	10～120	5～60	Q≧13		(14)・16	10
		18						(14)・16・(18)					(14)・16・(18)	
		20				P≧18		(18)・20			Q≧18		(18)・20	14
		22	25～1200	8～144	5～70	P≧20		20・(22)			Q≧20		20・(22)	16
		24・25						20・(22)・24					20・(22)・24	
		26・28				P≧22		22・24			Q≧22		22・24	17
		30	(D=30・35・40) 25～1500 (D=31・32・38) 25～1200	8～180	5～90	P≧30		22・24					22・24	
		31・32・35						30	10～180	5～90	Q≧30		30	19
		38・40												20

(?) ( )の呼び径はMS・MSAのみ選択可

加工条件

B・Sの最小長手寸法は下表参照

ねじの呼び		6	8	10	12	14	16
最小長手寸法	並目	6	7	7	9	—	9
	細目	5	5	7	7	8	8

ねじの呼び		18	20	22	24	30
最小長手寸法	並目	—	12	—	14	16
	細目	8	9	9	10	10

※規格表中の最小値も同時に満たしてください。

加工仕様

(?) 指示なき面取りはC0.2～C0.5
(?) 段部D−P(Q) ≦4の場合、段部面取りはC0.2以下
(?) 真円度、真直度、同軸度、垂直度、寸法公差はCナビ参照。
(?) φ17・φ18のパイプは偏肉量が大きくなりますので、必ずCナビでご確認ください。
(?) B=F(S=T) 指定可。P寸 (Q寸) 公差は無くなり、B寸 (S寸)には不完全ねじ部ピッチ×2が含まれます。
(?) D=P(D=Q) 指定可。その場合、B=F(S=T)で指定してください。
上記の(?)内容に加え、L寸公差も保証外になります。

(?) 図中r部詳細寸法

D	r
6～30	0.3以下
31～50	0.5以下

(?) 図中C部詳細寸法

D	C
6～19	0.5以下
20～50	1以下

(?) MS・MSA(細目ねじ) 適用ピッチ

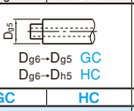
ねじ径	ピッチ
3	0.35
4・5	0.5
6・8	0.75
10・12	1.25
14・16・18 20・22・24・30	1.5

(?) 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	F	B	P	ねじ選択①Code・呼び	ねじ選択②Code・呼び	T	S	Q	ねじ選択②Code・呼び	オプション
SPVA	SJ	D10	L500	F40	B15	P8	M6	MA8					
SPWC	SJ	D10	L500	F40	B20	P8	M8	MA8	T40	S20	Q8	MA8	

OP オプション　(?) オプション加工付近は、加工のための焼き鈍しによる硬度低下が発生する場合があります。

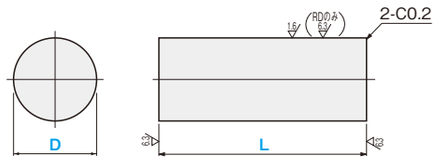
オプション	外径公差変更 Dg5 / Dh5	P寸法・Q寸法公差変更 Ph7・Qh7	二面幅追加工	2箇所二面幅追加工	L寸法公差変更	精度穴追加工
	Dg6→Dg5 GC Dg6→Dh5 HC	Pg6→Ph7 Pg6→Qh7			 L<500→L±0.05 L≧500→L±0.1	
Code	GC　HC	PHC　QHC	SC	WSC	LKC	EC
オプション規格	D: 6～10 / 12～18 / 20～30 / 31～50 g5公差: −0.005 −0.011 / −0.006 −0.014 / −0.007 −0.016 / −0.009 −0.020 h5公差: 0 −0.006 / 0 −0.009 / 0 −0.009 / 0 −0.011	P寸法公差をh7に変更 Q寸法公差をh7に変更 P・Q: 5・6 / 7～10 / 11～18 / 19～30 / 31～49 h7公差: 0 −0.012 / 0 −0.015 / 0 −0.018 / 0 −0.021 / 0 −0.025	SC・K・W=指定1mm単位 (?)2≦K≦30 (?)SC=0又はSC≧2 (?)W≧内径 (V) +2 (?)二面幅部がタップ部に重なる場合、W≧タップ径+4	WSC・X・K・Y・W=指定1mm単位 (?)2≦K・Y≦30 (?)WSC・X=0又はWSC・×≧2 (?)WSC+K<L/2, X+Y<L/2 (?)2箇所のスパナ溝の位置関係は同平面上とはなりません (?)W≧内径 (V) +2 (?)二面幅部がタップ部に重なる場合、W≧タップ径+4	L<500のときL±0.05 L≧500のときL±0.1	EC=選択範囲はCナビでご確認ください H=指定0.5mm単位 ⊗D14・17・18は適用不可 (?)H≦EC×2
指定方法	GC・HCを型式末尾に追加 (例)～−GC	PHC・QHCを型式末尾に追加 (例)～−PHC	SCを型式末尾に追加 (例)～−SC15−K10−W18	WSCを型式末尾に追加 (例)～−WSC12−K10−X12−Y10−W15	LKCを型式末尾に追加 (例)～−LKC	ECを型式末尾に追加 (例)～−EC20−H20
@/1 Code	680　1,500	無料	D6～16: 710 / D17～32: 1,190 / D35～50: 1,580	D6～16: 900 / D17～32: 1,370 / D35～50: 1,760	790	D6～16: 710 / D20～32: 950 / D35～50: 1,460
適用商品	全て	全て　SPWCのみ	全て	全て	全て	SPSCのみ

RODS
ロッド

RoHS10



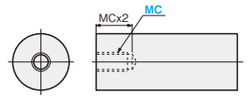
ナビCode	D公差
RD	0 −0.1
RDH	h7
RDG	g6
RDM	m6
RDB	−0.025 −0.035



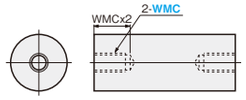
加工条件 ①

■Cナビ専用ナビCode

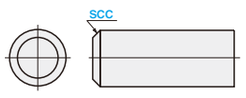
RD-1



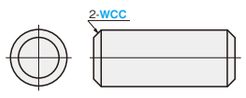
RD-2



RD-3



RD-4



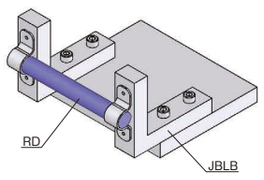
MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	RD 出荷日	RD ストーク	RDH・RDG RDM・RDB 出荷日	RDH・RDG RDM・RDB ストーク
S45C	処理無	SC	5	B	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		×		×
	ユニクロメッキ	SCU	8	C	—	—
	無電解ニッケルメッキ	SCM			8	C
SUS304	処理無	SU	5	B	5	B

ストーク料金：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）

ナビ Code	材質・表面処理 Code	指定 1mm 単位 D	指定 0.1mm 単位 L
RD	SC SCB SCU SCM SU	3 ～ 30	3.0 ～ 1000.0
RDH RDG RDM RDB	SC SCB SCM SU		

EX



加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① L≦D×50

加工仕様
L寸法公差（普通許容差）

L寸法	L公差
3.0≦L≦6.0	±0.1
6.1≦L≦30.0	±0.2
30.1≦L≦120.0	±0.3
120.1≦L≦400.0	±0.5
400.1≦L≦1000.0	±0.8

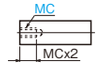
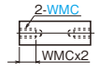
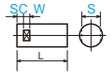
真直度0.05/100以下
L>100のとき真直度＝（L/100）×0.05

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode − 材質Code − D − L − オプション
RDH − SCB − D25 − L200.5

OP オプション

	片端タップ追加工	両端タップ追加工	L寸法公差変更	コーナーカット変更	二面幅追加工
オプション					
Code	MC	WMC	LKC	SCC・RCC・WCC	SC
オプション規格	MC=3・4・5・6・8・10・12・16（選択範囲）	WMC=3・4・5・6・8・10・12・16（選択範囲）	L寸法を公差変更します。L<500のときL±0.05 L≧500のときL±0.1	指定0.5mm単位 1.0≦SCC・RCC・WCC≦10.0 L−SCC≧2 L−RCC≧2 L−2WCC≧5 SCC<D/2 RCC<D/2 WCC<D/2	SC・W・S：指定0.5mm単位 D/2≦S<D 2≦W≦30
指定方法	MCを型式末尾に追加 (例)～−MC8	WMCを型式末尾に追加 (例)～−WMC8	LKCを型式末尾に追加 (例)～−LKC	SCC・RCC・WCCを型式末尾に追加 (例)～−SCC5	SCを型式末尾に追加 (例)～−SC20.0−W10.0−S12.0
@/1 Code	200	350	1,000	400	450
適用商品	全て	全て	全て	全て	全て

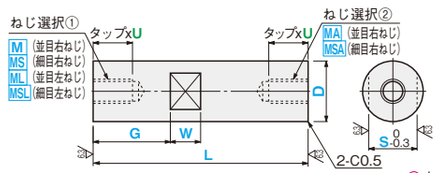
CIRCULAR CONNECTING RODS
円形コネクティングロッド

RoHS10



両端めねじ

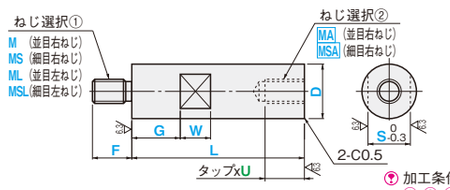
ナビCode CNRA —両端めねじ—



加工条件 ①・④

おねじめねじ

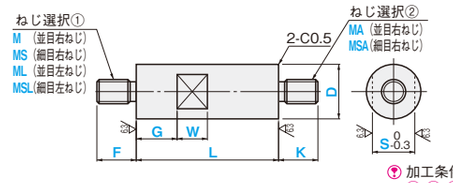
ナビCode CNRB —おねじめねじ—



加工条件 ①・②・③・④

両端おねじ

ナビCode CNRC —両端めねじ—



加工条件 ①・②・③・④

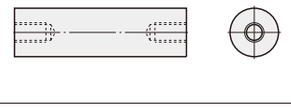
MS 材質・処理/通常出荷日

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		
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	3	×
SUS304	処理無	SU	3	×

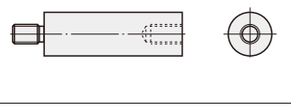
ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

■Cナビ専用ナビCode（二面幅無し）

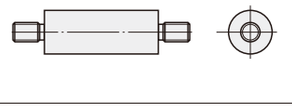
CNRA-1



CNRB-1



CNRC-1



ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 D	指定1mm単位 L	指定1mm単位 F	ねじ選択① Code	ねじ選択① ねじ径	1mm単位 K	ねじ選択② Code	ねじ選択② ねじ径	指定1mm単位 S	指定1mm単位 G	指定1mm単位 W	選択 U
CNRA	SC SCB SCU SCM SU	6 ～ 30	10 ～ 1000	—	M MS ML MSL	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 (14) 16 20 (22)	—	MA MSA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 (14) 16 20 (22)	S	0 ～ 997	3 ～ 10	1 1.5 2
CNRB				F			—						—
CNRC							K						

（ ）呼び径は MS・MSL のみ適用　（ ）呼び径は MSA のみ適用

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① L≦D×50
② F・Kの最小寸法は下表参照

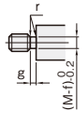
ねじの呼び		3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	22
最小長手寸法	並目	3	4	4	6	7	7	9	—	9	12	—
	細目	3	3	3	5	5	7	7	8	8	9	9

③ F・K≦ねじ径×5
④ D/2≦S<D

加工仕様
指示無き面取りはC0.2～0.5
二面幅と端面との距離が1mm以下となる場合は端面から加工します。（二面幅形状のみ）



ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2
20～22	4		2.8

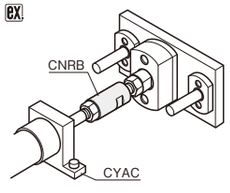
U寸の指定がない場合、めねじ有効長は呼び径の2倍となります。
□穴は0（穴無し）指定可。

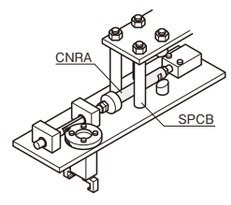
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode − 材質Code − D − L − F − ねじ選択①Code・径 − K − ねじ選択②Code・径 − S − G − W − U − オプション
CNRC − SC − D10 − L38 − F20 − MS8 − K16 − MSA6 − S7 − G7 − W5

EX





OP オプション

	二面幅削除
オプション	
Code	SNC
オプション規格	二面幅を削除します。 S・G・Wの指定不要
指定方法	寸法SをSNCに置き換えて指定 (例)～−SNC
@/1 Code	−100
適用商品	全て

CIRCULAR POSTS　CIRCULAR POSTS WITH D CUT

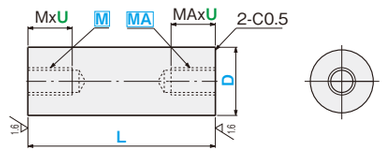
円形支柱 / Dカット円形支柱

RoHS10



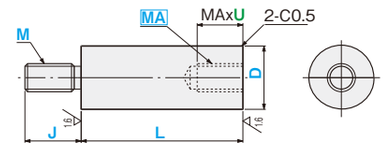
円形タイプ

ナビCode SPCA —両端めねじ—



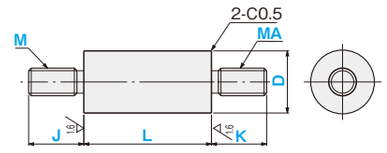
加工条件 ①

ナビCode SPCB —おねじめねじ—



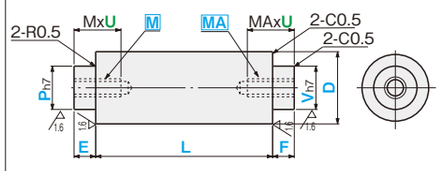
加工条件 ①・②・⑰

ナビCode SPCC —両端おねじ—



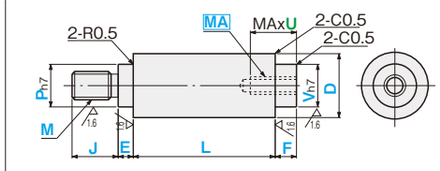
加工条件 ①・②・③・⑰

ナビCode SPCD —段付両端めねじ—



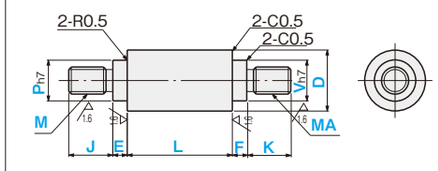
加工条件 ①・⑩・⑪・⑫・⑬

ナビCode SPCE —段付おねじめねじ—



加工条件 ①・②・⑧・⑫・⑬・⑰

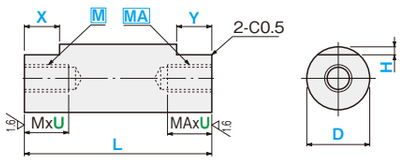
ナビCode SPCF —段付両端おねじ—



加工条件 ①・②・③・⑧・⑨・⑫・⑬・⑰

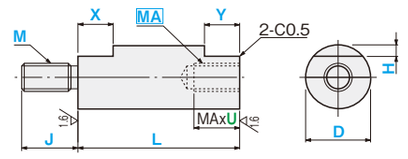
Dカットタイプ

ナビCode SPDA —両端めねじ—



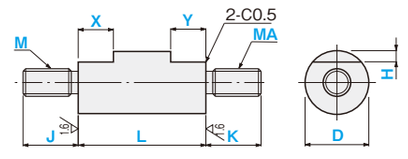
加工条件 ①・⑮・⑯

ナビCode SPDB —おねじめねじ—



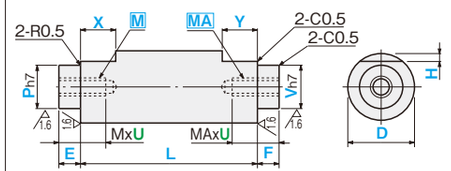
加工条件 ①・②・④・⑮・⑯・⑰

ナビCode SPDC —両端おねじ—



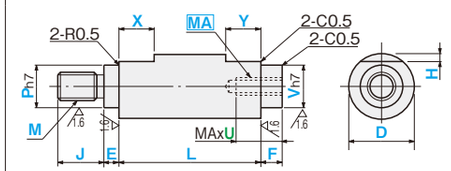
加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑮・⑰

ナビCode SPDD —段付両端めねじ—



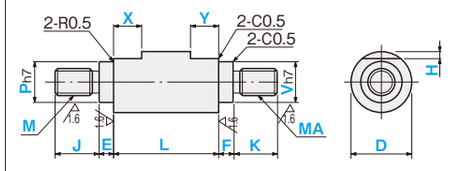
加工条件 ①・⑥・⑦・⑩・⑪・⑫・⑬・⑮・⑯

ナビCode SPDE —段付おねじめねじ—



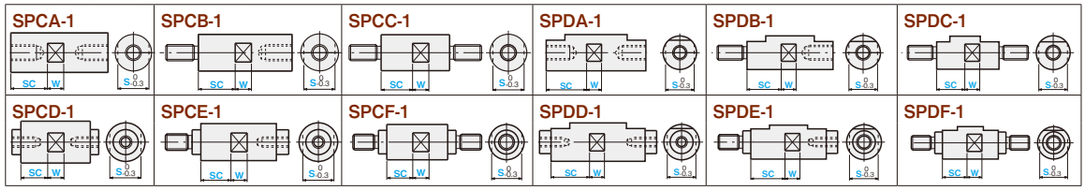
加工条件 ①・②・⑥・⑦・⑧・⑪・⑫・⑬・⑮・⑯・⑰

ナビCode SPDF —段付両端おねじ—



加工条件 ①・②・③・⑥・⑦・⑧・⑨・⑫・⑬・⑭・⑮・⑰

■Cナビ専用ナビCode（二面幅あり）



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		
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	3	×
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB		
	ユニクロメッキ	SSU	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SSM	3	×
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。

■円形タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.5mm E	1mm単位 P	1mm単位 J	ねじ選択 Code	ねじ選択 呼び径	0.5mm F	1mm単位 V	1mm単位 K	ねじ選択 Code	ねじ選択 呼び径	選択 U
SPCA	SC SCB SCU SCM / SS SSB SSU SSM SU	6 ～ 50	10.0 ～ 1000.0	—	—	—	M	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12・16 20・24 30	—	—	—	MA	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12・16 20・24 30	1 1.5 2
SPCB				—	—	J			—	—	—			—
SPCC				—	—	J			—	—	K			1 1.5 2
SPCD				E	3 ～ 45	—			F	(0) 3 ～ 45	—			
SPCE				E		J			F		—			
SPCF				E		J			F		K			—

■Dカットタイプ

F=0、V=0にするとV寸の段を無くすことができます。

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.5mm E	1mm単位 P	1mm単位 J	ねじ選択 Code	ねじ選択 呼び径	0.5mm F	1mm単位 V	1mm単位 K	X	Y	0.5mm H	ねじ選択 Code	ねじ選択 呼び径	選択 U
SPDA	SC SCB SCU SCM / SS SSB SSU SSM SU	6 ～ 50	10.0 ～ 600.0	—	—	—	M	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12・16 20・24 30	—	—	—	X	Y	H	MA	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12・16 20・24 30	1 1.5 2
SPDB				—	—	J			—	—	—						—
SPDC				—	—	J			—	—	K						1 1.5 2
SPDD				E	3 ～ 45	—			F	3 ～ 45	—						
SPDE				E		J			F		—						
SPDF				E		J			F		K						—

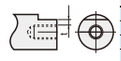
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×50
② J≦M×2
③ K≦MA×2
④ M≦D−2H
⑤ MA≦D−2H
⑥ P<D−2H
⑦ V<D−2H
⑧ M≦P
⑨ MA≦V
⑩ M<P
⑪ MA<V
⑫ 2≦E≦P×3
⑬ 2≦F≦V×3
⑭ L≧E+F

⑮ H寸限界（Dカット深さ）

D	H寸限界
6～9	0.5
10～19	1
20～30	1.5
31～50	2

⑯ タップ穴とDカット部の肉厚不足に注意。
軸径により、最小値を確保してください。



外径	t（最小値）
8以下	1.0
9～13	1.5
14～20	2.0
21～30	3.0
31～50	4.0

⑰ J・Kの最小寸法は下表参照

ねじの呼び	3	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30
最小長手寸法	3	4	4	6	7	7	9	9	12	14	16

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
ユニクロメッキ処理（SCU・SSU）の時、
P寸/V寸は公差変更になります。
h7→$^{0}_{-0.2}$
L寸法公差

L寸法				公差	寸法バラツキ（同一注文ロット内）
10	≦	L	≦ 200	± 0.05	± 0.01
200	<		≦ 300	± 0.1	± 0.03
300	<		≦ 500	± 0.2	± 0.05
500	<		≦ 600	± 0.3	± 0.05
600	<		≦ 800	± 0.5	± 0.1
800	<		≦ 1000	± 0.8	± 0.1

全長がめねじ下穴よりも短い場合は
下穴貫通になる場合があります。

L=X+Yの場合は全長Dカットになります。

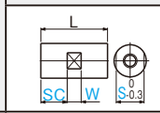
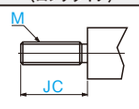
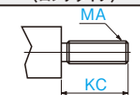
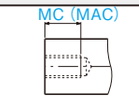
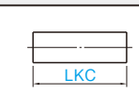
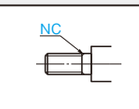
M=0,MA=0はめねじのみ指定可
□穴は0（穴無し）指定可。
U寸の指定がない場合、
めねじ有効長は呼び径の2倍となります。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

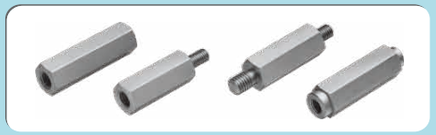
ナビCode	材質Code	D	L	E	P	J	ねじ選択 Code・呼び	F	V	K	X	Y	H	ねじ選択 Code・呼び	U	オプション
SPDF	SSM	D12	L50	E7	P6	J10	M5	F7	V8	K10	X10	Y10	H1	MA6		

OP オプション

	二面幅追加工	J寸法指定範囲変更（ロングタイプ）	K寸法指定範囲変更（ロングタイプ）	タップ深さ変更	L寸公差指定	おねじ逃げなし加工
オプション						
Code	SC	JC	KC	MC・MAC	LKC	NC
オプション規格	SC・W・S=指定1mm単位 W≦30　D/2≦S<D SC≧1 SC=0、SC+W=Lの場合、下図のようになります。 	JC=指定0.1mm単位 M×2<JC≦M×5	KC=指定0.1mm単位 MA×2<KC≦MA×5	タップ深さを1mm単位で指定 Mの場合MC、 MAの場合MACで指定 MC（MAC）=指定1mm単位 M/2≦MC≦M×3 MA/2≦MAC≦MA×3 寸法Uの指定不要	L寸法公差を以下のように変更 L / L公差 10.0～300.0 / ±0.05 300.1～600.0 / ±0.10 600.1～800.0 / ±0.15 800.1～1000.0 / ±0.30	おねじを逃げ加工なしで仕上げます。 SPCC・SPCF・SPDC・SPDFは両端が逃げ加工なしとなります。 J・K寸には不完全ねじ部（ピッチ×2）を含みます。
指定方法	SCを型式末尾に追加 （例）～−SC20−W10−S12	寸法JをJCに置き換えて指定 （例）～−JC22.0−M5	寸法KをKCに置き換えて指定 （例）～−KC24.0−MA6	MC・MACを型式末尾に追加 （例）～−MC14	LKCを型式末尾に追加 （例）～−LKC	NCを型式末尾に追加 （例）～−NC
@/1 Code	500	300	300	150	500	無料
適用商品	全て	SPCA・SPDA SPCD・SPDD以外	SPCC・SPDC SPCF・SPDFのみ	SPCC・SPDC・ SPCF・SPDF以外	材質Code SCU・SSU以外	SPCA・SPDA・ SPCD・SPDD以外

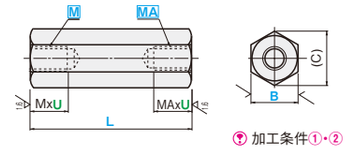
HEXAGONAL POSTS
六角支柱

RoHS10



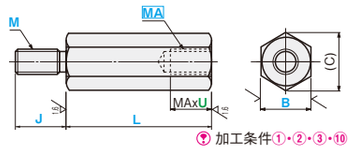


ナビCode **SPHA** —両端めねじ—



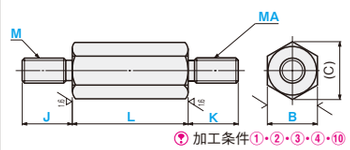
加工条件①・②

ナビCode **SPHB** —おねじめねじ—



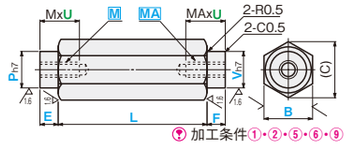
加工条件①・②・③・⑩

ナビCode **SPHC** —両端おねじ—



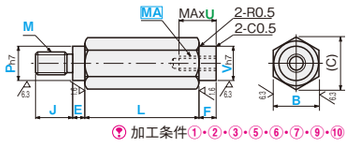
加工条件①・②・③・④・⑩

ナビCode **SPHD** —段付両端めねじ—



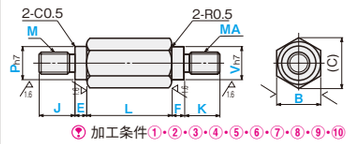
加工条件①・②・⑤・⑥・⑨

ナビCode **SPHE** —段付おねじ・段付めねじ—



加工条件①・②・③・⑤・⑥・⑦・⑨・⑩

ナビCode **SPHF** —段付両端おねじ—



加工条件①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨・⑩

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		
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	3	×
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB		
	ユニクロメッキ	SSU	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SSM	3	×
SUS303	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	B	0.1mm単位 L	0.5mm単位 E	指定1mm単位 P	指定1mm単位 J	ねじ選択① Code	ねじ選択① 呼び径	0.5mm単位 F	指定1mm単位 V	指定1mm単位 K	ねじ選択② Code	ねじ選択② 呼び径	選択 U
SPHA	SC SCB SCU SCM / SS SSB SSU SSM SU	6 7 8 9 10 12 13 14 17 / 19 21 22 23 24 26 27 29 30 / 32 35 36 41 46 50	10.0 ～ 1000.0	—	—	—	M	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12・16 20・24 27・30	—	—	—	MA	0（穴なし） 3・4 5・6 8・10 12・16 20・24 27・30	1・1.5・2
SPHB				—	—	J			—	—	—			
SPHC				—	—	J			—	—	K			—
SPHD				E	3 ～ 45	—			F	0.3 ～ 45	—			1・1.5・2
SPHE				E		J			F		—			
SPHF				E		J			F		K			—

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① L≦B×30
② M（MA）＜B
③ J≦M×2
④ K≦MA×2
⑤ 2≦E≦P×2
⑥ 2≦F≦V×2
⑦ P≧M
⑧ V≧MA
⑨ B＞P（V）
⑩ J・Kの最小寸法は下表参照

ねじの呼び	3	4	5	6	8	10
最小長手寸法	3	4	4	6	7	7

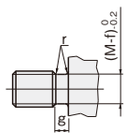
ねじの呼び	12	16	20	24	27	30
最小長手寸法	9	9	12	14	14	16

加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5
L寸法公差

L寸法				公差	寸法バラツキ（同一注文ロット内）
10	≦	L	≦ 200	±0.05	±0.03
200	＜		≦ 300	±0.1	±0.05
300	＜		≦ 500	±0.2	±0.05
500	＜		≦ 600	±0.3	±0.05
600	＜		≦ 800	±0.5	±0.1
800	＜		≦ 1000	±0.8	±0.1

ユニクロメッキ処理（SCU・SSU）の時、P寸/V寸公差変更になります。
h7→$^{0}_{-0.2}$（SPHD・SPHE・SPHF）
SPHA・SPHD全長がめねじ下穴よりも短い時、下穴貫通になる場合があります。

ねじの逃げ溝加工詳細



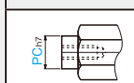
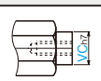
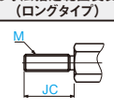
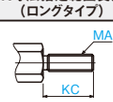
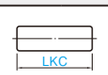
ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2
20	4		2.8
24～30	5	1.5	3.8

共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
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＝0はSPHA・SPHDのみ指定可
MA＝0はSPHA・SPHB・SPHD・SPHEのみ指定可

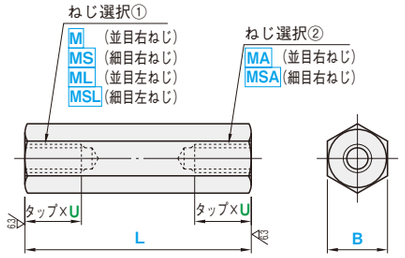
注文例

ナビCode	材質Code	B	L	E	P	J	M	F	V	K	MA	U	オプション
SPHF	SSM	B14	L40.0	E10	P10	J10	M5	F8.0	V10	K10	MA5		

OP オプション

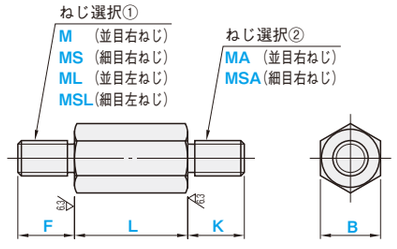
オプション	P寸法指定単位変更	V寸法指定単位変更	J寸法指定範囲変更（ロングタイプ）	K寸法指定範囲変更（ロングタイプ）	タップ深さ変更	L寸公差指定	おねじ逃げなし加工
							
Code	PC	VC	JC	KC	MC・MAC	LKC	NC
オプション規格	P寸法を0.1mm単位で指定できます。 ?3.1≦PC≦44.9	V寸法を0.1mm単位で指定できます。 ?3.1≦VC≦44.9	JC=指定0.1mm単位 ?Mx2＜JC≦Mx5	KC=指定0.1mm単位 ?MAx2＜KC≦MAx5	タップ深さを1mm単位で指定できます。 Mの場合MC MAの場合MACで指定 MC（MAC）=指定1mm単位 ?M（MA）≦MC（MAC）≦M（MA）×3	L寸法公差を以下のように変更 L：200.1～300 ±0.05 / 300.1～600 ±0.10 / 600.1～800 ±0.15 / 800.1～1000 ±0.30 ?L>200のみ指定可	おねじを逃げ加工なしで仕上げます。 ?SPHC・SPHFは両端が逃げ加工なしとなります。 ?J・K寸には不完全ねじ部（ネジピッチ×2）が含まれます。
指定方法	寸法PをPCに置き換えて指定（例）～—PC7.2	寸法VをVCに置き換えて指定（例）～—VC6.9	寸法JをJCに置き換えて指定（例）～—JC22.0—M5	寸法KをKCに置き換えて指定（例）～—KC24.0—MA6	MC・MACを型式末尾に追加（例）～—MC14	LKCを型式末尾に追加（例）～—LKC	NCを型式末尾に追加（例）～—NC
@/1 Code	300	300	300	300	150	500	無料
適用商品	SPHD・SPHE・SPHFのみ	SPHD・SPHE・SPHFのみ	SPHB・SPHC・SPHE・SPHFのみ	SPHC・SPHFのみ	SPHA・SPHB・SPHD・SPHEのみ	全て	SPHB・SPHC・SPHE・SPHFのみ

ナビCode **CNSA** —両端めねじ—



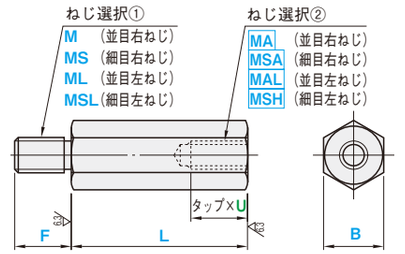
加工条件①・⑥

ナビCode **CNSC** —両端おねじ—



加工条件①・②・③・④・⑤・⑥

ナビCode **CNSB** —おねじ・めねじ—



加工条件①・②・③・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	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	ユニクロメッキ	SCU	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM	3	×
SUS304	処理無	SU	3	×

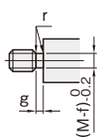
ストーク料金：500円/1本（同一サイズ3本以上は一律1,350円）
大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 B	0.1mm単位 L	1mm単位 F	ねじ選択① Code	ねじ選択① 呼び径	1mm単位 K	ねじ選択② Code	ねじ選択② 呼び径	選択 U
CNSA	SC SCB SCU SCM SU	6 7 8 9 10 12 / 13 14 17 19 21 22 / 23 24 26 27 29 30 / 32 35 36 41 46 50	10.0 ～ 1000.0	—	M MS ML MSL	0（穴なし） 3 4 5 6 8 / 10 12 (14) 16 20 (22)	—	MA MSA (MAL) (MSH) （）はCNSBのみ	0（穴なし） 3 4 5 6 8 / 10 12 (14) 16 20 (22)	1 1.5 2
CNSB				F			—			
CNSC							K			—

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① L≦B×100
② おねじ径＜B（六角から加工するため）
③ F≦M（MS）×5
④ F≦ML（MSL）×5
⑤ K≦MA（MSA）×5
⑥ F・Kの最小寸法は下表参照

ねじの呼び	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	22
最小長手寸法 並目	3	4	4	6	7	7	9	—	9	12	—
最小長手寸法 細目	3	3	3	5	5	7	7	8	8	9	9

加工仕様
ねじの逃げ溝加工詳細



ねじ径	g	r	f
3～5	1.2	0.3	0.9
6～10	2.5	0.6	1.7
12～16	3	1.0	2.2
20～22	4		2.8

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
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・MS・ML・MSL＝0はCNSAのみ指定可
MA・MSA＝0はCNSA・CNSBのみ指定可
MAL・MSH＝0はCNSBのみ指定可

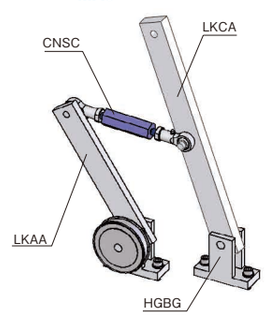
注文例

ナビCode	材質Code	B	L	F	ねじ選択① Code-呼び	K	ねじ選択② Code-呼び	U	オプション
CNSA	SC	B14	L540.0		M6		MA5		

OP オプション

オプション	おねじ逃げなし加工
	
Code	NC
オプション規格	おねじを逃げ加工なしで仕上げます。 ?CNSCは両端が逃げ加工なしとなります。 ?F・K寸には不完全ねじ部（ネジピッチ×2）が含まれます。 （細目はピッチ×3）
指定方法	NCを型式末尾に追加（例）～—NC
@/1 Code	無料
適用商品	CNSB・CNSCのみ

EX



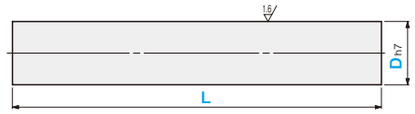
ROTARY SHAFTS —STRAIGHT TYPE—

回転軸
—ストレートタイプ—

RoHS10

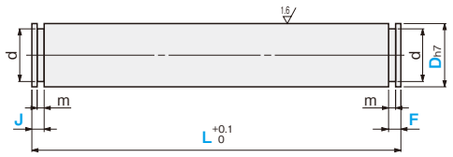


ナビCode **RSSA** —ストレート—



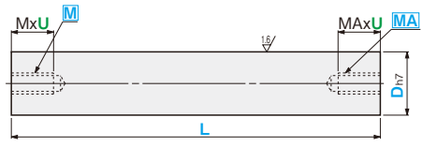
加工条件 ①

ナビCode **RSSE** —止め輪溝—



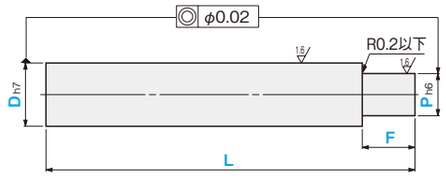
加工条件 ①・⑤・⑥ ⑦

ナビCode **RSSC** —両端めねじ—



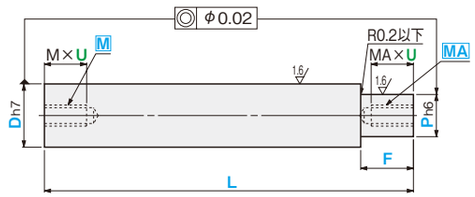
加工条件 ①

ナビCode **RSSD** —段付—



加工条件 ①・②・③ ④

ナビCode **RSSF** —段付両端めねじ—



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
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	窒化（表面:450HV～）	SCN	8	×
SUS304	処理無	SU	3	×

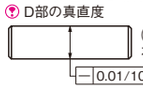
ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	1mm単位 J	1mm単位 F	1mm単位 P	タップ選択 M	タップ選択 MA	選択 U
RSSA	SC SCB SCM SCN SU	3～50	15.0～800.0	—	—	—	—	—	—
RSSE				J	F	—	—	—	—
RSSC				—	—	—	0(穴なし)・3・4・5・6・8 10・12・16・20・24・30		1・1.5・2
RSSD				—	F	3～45	—	—	—
RSSF				—	F		0(穴なし)・3・4・5・6・8 10・12・16・20・24・30		1・1.5・2

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×50
② L−F≧10
③ 2≦F≦P×4
④ D/4≦P<D
⑤ 止め輪溝タイプは、下記のD寸指定不可。
27, 31, 33, 34, 36～39, 41～44, 46～49
⑥ J≦D×5
⑦ F≦D×5

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
L≦めねじの下穴深さの場合は
下穴貫通になる場合があります。(RSSC・RSSF)
D部の真直度



(材質SCN選択の時の条件は右記参照)
J=0, F=0を指定した場合、止め輪溝を加工しません(RSSE)

材質Code SCN(窒化処理) 選択時の精度条件

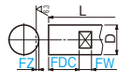
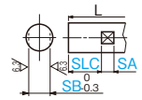
L	真直度	同軸度 (RSSD・RSSFのみ)
通常	0.01/100	0.02
L≧400	0.04/100	0.2
キー溝オプションを選択して L≧300		

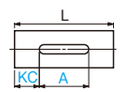
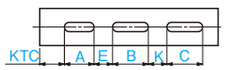
□穴は0(穴無し) 指定可。
U寸の指定がない場合、めねじ有効長は呼び径の2倍となります。
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

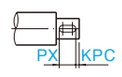
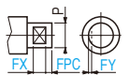
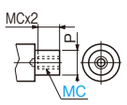
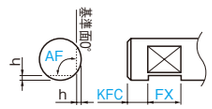
注文例

ナビCode	材質Code	D	L	J	F	P	M	MA	U	オプション
RSSA	SC	D22	L105							

OP オプション

オプション	D寸法公差変更	L寸法公差変更	平面取り追加工 (D軸)	スパナ溝追加工
	 Dh6 → DHC Dg6 → DGC	 L<500→L±0.05 L≧500→L±0.1		
Code	DHC・DGC	LKC	FDC	SLC
オプション規格	D寸法を公差変更します。	L寸法を公差変更します。 ⓅL<500…▶L±0.05 L≧500…▶L±0.1	FDC・FW=指定1mm単位 FZ=指定0.5mm単位 ⓅFW≦50 ⓅFDC=0の場合、下図の形状になります。 	SLC・SA・SB=指定1mm単位 ⓅSA≦30 ⓅSLC=0の場合、下図の形状になります。  ⓅD/2≦SB<D
指定方法	DHC・DGCを型式末尾に追加 (例)～−DHC	LKCを型式末尾に追加 (例)～−LKC	FDCを型式末尾に追加 (例)～−FDC10−FW15−FZ1	SLCを型式末尾に追加 (例)～−SLC18−SA10−SB15
@/1 Code	500	500	300	500
適用商品	全て	全て	全て	全て

オプション	キー溝追加工(D軸) キー溝1ヶ所	キー溝2ヶ所	キー溝端面寄せ	キー溝3ヶ所
				
Code	KC	KWC	KYC	KTC
オプション規格	KC・A=指定1mm単位 ⓅA≦100	KWC・A・E・B=指定1mm単位 ⓅA・B≦50	キー溝を両端から加工します。 A・B=指定1mm単位 ⓅA・B≦50	KTC・A・E・B・K・C =指定1mm単位 ⓅA・B・C≦50
オプション規格	Ⓟこのグループのオプション併用不可 ⓅKC・KWC・KTC=0の場合 キー溝は右図の形状になります。  Ⓟキー溝詳細はCナビ参照 (RSSEは除く)			
指定方法	KCを型式末尾に追加 (例)～−KC30−A20	KWCを型式末尾に追加 (例)～−KWC5−A20−E10−B30	KYCを型式末尾に追加 (例)～−KYC−A20−B20	KTCを型式末尾に追加 (例)～−KTC5−A20−E10−B30−K40−C20
@/1 Code	A1～A50: 400 / A51～A100: 800	800	800	1,200
適用商品	全て	全て	全て	全て

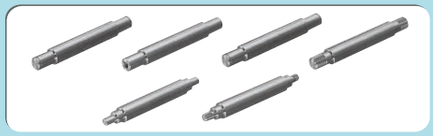
オプション	キー溝追加工	平面取り追加工 (P軸端)	タップ穴追加工	角度指定2面取り追加工
				
Code	KPC	FPC	MC	KFC
オプション規格	KPC・PX=指定1mm単位 ⓅPX≦50 ⓅKPC≧1 ⓅKPC=0の場合、下図の形状になります。  Ⓟキー溝詳細はCナビ参照	FPC・FX=指定1mm単位 FY=指定0.5mm単位	MC=選択範囲 3・4・5・6・8・10・12	基準面(0°)の他に任意の角度位置へ平面取り追加工します。 KFC・FX=指定1mm単位 AF =指定15°単位 ⓅFX≦50 ⓅD≧6 ⓅAF≧45° ⓅhはD寸によって下記のようになります。 D: 6～15 h:1 / 16～40 h:2 / 41～50 h:3
	Ⓟこのグループのオプション併用不可			
指定方法	KPCを型式末尾に追加 (例)～−KPC10−PX20	FPCを型式末尾に追加 (例)～−FPC3−FX10−FY1	MCを型式末尾に追加 (例)～−MC8	KFCを型式末尾に追加 (例)～−KFC10−FX3−AF120
@/1 Code	PX1～30: 300 / PX31～50: 500	300	200	700
適用商品	RSSDのみ	RSSDのみ	RSSDのみ	全て

ROTARY SHAFTS –BOTH SIDES SINGLE STEPPED TYPE / B0TH SIDES DOUBLE STEPPED TYPE–

回転軸

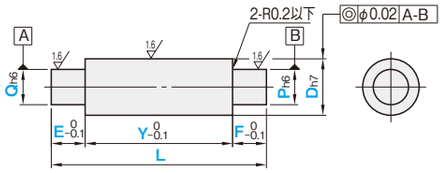
—両端1段付タイプ / 両端2段付タイプ—

RoHS10



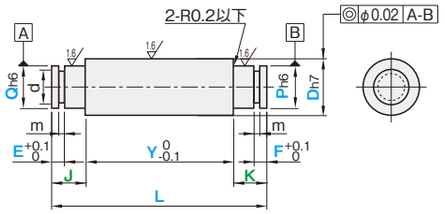
両端1段付タイプ

ナビCode RSWA —1段付—



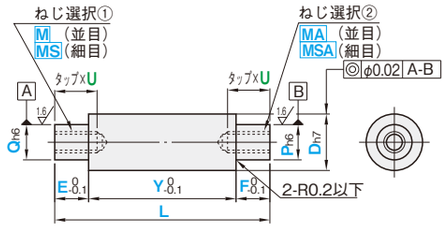
加工条件 ①・②

ナビCode RSWF —止め輪溝—



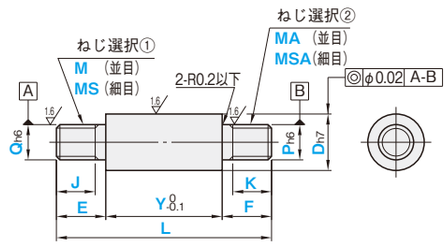
加工条件 ①・③・④

ナビCode RSWC —めねじ—



加工条件 ①・②

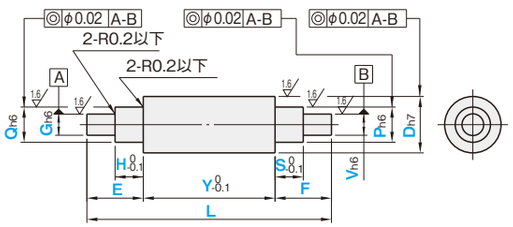
ナビCode RSWD —おねじ—



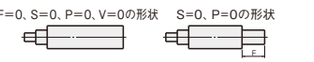
加工条件 ①・②・⑤ ⑥・⑦・⑮

両端2段付タイプ

ナビCode RSXA —インロー—

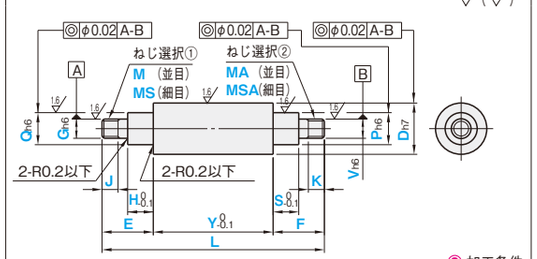


F=0、S=0、P=0、V=0の形状　S=0、P=0の形状



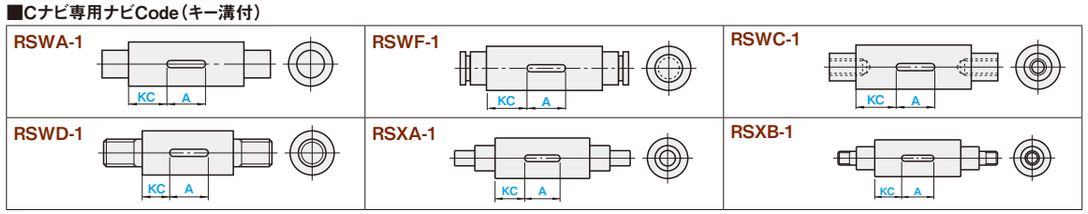
加工条件 ①・⑧・⑨ ⑩・⑪・⑫

ナビCode RSXB —エンドインロースクリュー—



加工条件 ①・⑦・⑧ ⑩・⑪・⑫ ⑬・⑭・⑮

■Cナビ専用ナビCode（キー溝付）



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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	窒化（表面:450HV～）	SCN	8	×
SUS304	処理無	SU	3	×

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	Y	E	Q	F	P	J	K	MMS	MAMSA	U	オプション
RSWF	SU	D30	L120	Y90	E10	Q20	F12	P20						

ナビCode	材質Code	D	L	Y	E	H	Q	G	J	MMS	F	S	P	V	K	MAMSA	オプション
RSXA	SU	D25	L150	Y115	E20	H5	Q20	G15			F15	S10	P22	V17			

ナビCode		材質・表面処理 Code	1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	Y	E	1mm単位 Q	0.1mm単位 F	指定1mm単位 P	J	K	ねじ選択① M・MS	ねじ選択② MA・MSA	選択 U
両端1段付タイプ	RSWA	SC SCB SCM SCN SU	5 ～ 50	20.0 ～ 800.0	10.0 ～ 796.0	2.0 ～ 100.0	3 ～ 45 RSWFは4から選択	2.0 ～ 100.0	3 ～ 45 RSWFは4から選択	–	–	–	–	–
	RSWF									J	K	–	–	–
	RSWC									–	–	0（穴なし）・3・4・5・6・8・10・12・(14)・16・(18)・20・22・24・27・30・36・(40)		1・1.5・2
	RSWD									3～40	3～40			–

（ ）呼び径はMS・MSAのみ

ナビCode		材質・表面処理 Code	1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	Y	E	H	指定1mm単位 Q	G	J	ねじ選択① M・MS	0.1mm単位 F	S	指定1mm単位 P	V	K	ねじ選択② MA・MSA
両端2段付タイプ	RSXA	SC SCB SCM SCN SU	10 ～ 50	30.0 ～ 800.0	10.0 ～ 780.0	10.0 ～ 150.0	2.0 ～ 100.0	5 ～ 45	3 ～ 40	–	–	10.0 ～ 150.0	2.0 ～ 100.0	5 ～ 45	3 ～ 40	–	–
	RSXB									3 ～ 40	3・4・5・6・8・10・12・(14)・16・(18)・20・22・24・27・30・36・(40)					3 ～ 40	3・4・5・6・8・10・12・(14)・16・(18)・20・22・24・27・30・36・(40)

（ ）呼び径はMSのみ　（ ）呼び径はMSAのみ

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

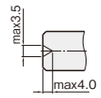
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×50
② Q（P）≦D/2の時、E（F）≦Q（P）×5
　Q（P）>D/2の時、E（F）≦Q（P）×7
③ Q（P）≦D/2の時、J（K）≦Q（P）×5
　Q（P）>D/2の時、J（K）≦Q（P）×7
④ 止め輪タイプは、下記D寸指定不可
　27, 31, 33, 34, 36～39, 41～44, 46～49
⑤ Q=M（MS）、P=MA（MSA）
⑥ E–J（F–K）≧ピッチ×2（細目はピッチ×3）
⑦ J（K）≦ねじ選択①（ねじ選択②）×3
⑧ F（E）≦P（Q）×7
⑨ D/5<G（V）<D
⑩ V<P
⑪ G<Q
⑫ V（G）<D/2の時、F–S（E–H）≦V（G）×5
　V（G）≧D/2の時、F–S（E–H）≦V（G）×7
⑬ G=M（MS）、V=MA（MSA）
⑭ E–J–H（F–K–S）≧ピッチ×2（細目はピッチ×3）
⑮ J・Kの最小寸法は下表参照

ねじの呼び		3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	40
最小長手寸法	並目	3	4	4	6	7	7	9	–	9	–	12	12	14	14	16	18	–
	細目	3	3	3	5	5	7	7	8	8	8	9	9	10	10	10	11	11

加工仕様

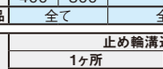
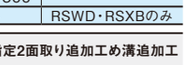
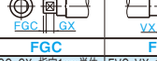
- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- センター穴詳細 形状によってセンター穴がつく場合があります。
- Q=D、P=Dの場合、J=E、K=Fでご指定ください。但しY寸法の値を保証するため、J（K）寸法には不完全ねじ部がピッチ×2含まれます。（RSWD）J（K）=E（F）–ピッチ×2
- J=0, F=0を指定した場合、止め輪溝を加工しません（RSWF）



- 細目ねじピッチ詳細はCナビ参照
- D軸の真直度はCナビ参照
- □穴は○（穴無し）指定可。
- 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。
- RSWFで寸法J・Kの指定が無い場合、（L–Y）/2になります。

OP オプション

オプション	キー溝追加工（D軸） 1ヶ所	2ヶ所	3ヶ所	キー溝追加工 Q軸	P軸	G軸	V軸	細目ねじピッチ変更（ベアリングナット用）
								
Code	KC	KWC	KTC	KQC	KPC	KGC	KVC	MSC・MAC
オプション規格	KC・A=指定1mm単位 ⓅA≦100 ⓧKWC・KTCとの併用不可	KWC・A・W・B=指定1mm単位 ⓅA・B≦50 ⓧKC・KTCとの併用不可	KTC・A・W・B・T・C=指定1mm単位 ⓅA・B・C≦50 ⓧKC・KWCとの併用不可	KQC・QX=指定1mm単位 ⓅQX≦50	KPC・PX=指定1mm単位 ⓅPX≦50	KGC・GX=指定1mm単位 ⓅGX≦50	KVC・VX=指定1mm単位 ⓅVX≦50	MSC・MAC=指定範囲
	ⓅKC・KWC・KTC・KQC・KGC=0の場合 キー溝は右図の形状になります。  軸端			ⓅKPC・KVC=0、(KC・KWC・KTC) +(A・B・C) +(W・T)=Yの場合 キー溝は右図の形状になります。  軸端				
指定方法	KCを型式末尾に追加 (例)～–KC30–A20	KWCを型式末尾に追加 (例)～–KWC5–A20–W10–B30	KTCを型式末尾に追加 (例)～–KTC5–A20–W10–B30–T15–C35	KQCを型式末尾に追加 (例)～–KQC10–QX20	KPCを型式末尾に追加 (例)～–KPC10–PX20	KGCを型式末尾に追加 (例)～–KGC10–GX20	KVCを型式末尾に追加 (例)～–KVC10–VX20	寸法MSをMSCに置き換えて指定 寸法MSAをMACに置き換えて指定 (例)～–MSC20
@/1 Code	A1～50: 400 / A51～100: 800	800	1,200	QX1～30: 300 / QX31～50: 500	PX1～30: 300 / PX31～50: 500	GX1～30: 300 / GX31～50: 500	VX1～30: 300 / VX31～50: 500	無料
適用商品	全て	全て	全て	全て		RSXA・RSXBのみ		RSWD・RSXBのみ

オプション	止め輪溝追加工（D軸） 1ヶ所	2ヶ所	平面取り追加工 Q軸	P軸	G軸	V軸	角度指定2面取り追加工め溝追加工
							
Code	WC	WWC	FQC	FPC	FGC	FVC	KFC
オプション規格	D軸左側に止め輪溝を追加工します。	D軸両側に止め輪溝を追加工します。	FQC・QX=指定1mm単位 QY=指定0.5mm単位 ⓅQY<Q/2	FPC・PX=指定1mm単位 PY=指定0.5mm単位 ⓅPY<P/2	FGC・GX=指定1mm単位 GY=指定0.5mm単位 ⓅGY<G/2	FVC・VX=指定1mm単位 VY=指定0.5mm単位 ⓅVY<V/2	基準面（0°）の他に任意の角度位置へ平面取り追加工します。 KFC・FX=指定1mm単位 AF =指定15°単位 ⓅFX≦50 ⓅAF≧45° ⓅD≧10
			ⓅFQC・FPC・FGC・FVC=0の場合、右図の形状になります。  軸端 軸端				D: 10～15 h:1 / 16～40 h:2 / 41～50 h:3
指定方法	WCを型式末尾に追加 (例)～–WC	WWCを型式末尾に追加 (例)～–WWC	FQCを型式末尾に追加 (例)～FQC10–QX3–QY2	FPCを型式末尾に追加 (例)～FPC10–PX3–PY0.5	FGCを型式末尾に追加 (例)～FGC10–GX5–GY0.5	FVCを型式末尾に追加 (例)～–FVC10–VX3–VY0.5	KFCを型式末尾に追加 (例)～–KFC10–FX3–AF120
@/1 Code	300	600	300	300	300	300	700
適用商品	全て	全て	全て		RSXA・RSXBのみ		全て

オプション	D寸法公差変更	Q寸法公差変更	P寸法公差変更	G寸法公差変更	V寸法公差変更	Y寸法公差変更	歯付座金廻り止め溝追加工 Q軸	P軸
	Dh7→ Dh6 DHC Dh7→ Dg6 DGC	Qh6 → Qg6	Ph6→ Pg6	Gh6→ Gg6	Vh6→ Vg6	YKC	MQC	MPC
Code	DHC・DGC	QGC	PGC	GGC	VGC	YKC	MQC	MPC
オプション規格	D寸法の公差をh6またはg6に変更します。	Q寸公差をg6に変更します。	P寸公差をg6に変更します。	G寸公差をg6に変更します。	V寸公差をg6変更します。	Y寸法を公差変更します。 Ⓟ Y<500…▶Y±0.05 Y≧500…▶Y±0.1	MQC=指定1mm単位 ⓅMQC≦50	MPC=指定1mm単位 ⓅMPC≦50
指定方法	DHC・DGCを型式末尾に追加 (例)～–DHC	QGCを型式末尾に追加 (例)～–QGC	PGCを型式末尾に追加 (例)～–PGC	GGCを型式末尾に追加 (例)～–GGC	VGCを型式末尾に追加 (例)～–VGC	YKCを型式末尾に追加 (例)～–YKC	MQCを型式末尾に追加 (例)～–MQC25	MPCを型式末尾に追加 (例)～–MPC25
@/1 Code	500	300	300	300	300	500	400	400
適用商品	全て	全て	全て	RSXA・RSXBのみ		全て	RSWDのみ	

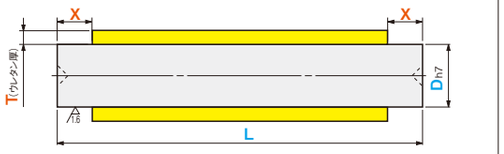
URETHANE ROLLERS WITH ROTARY SHAFTS —STRAIGHT TYPE—

ウレタン付回転軸（焼付／圧入）
—ストレートタイプ—

RoHS10

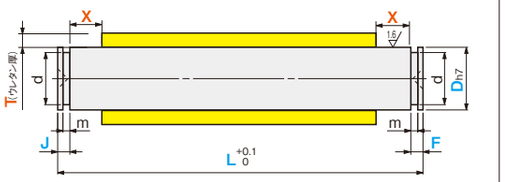


ナビCode **RSSAU** —ストレート—



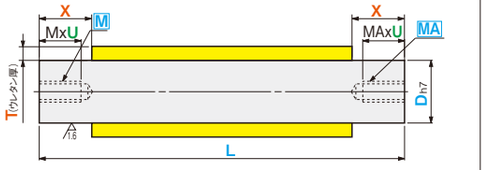
加工条件
①・②

ナビCode **RSSEU** —止め輪溝—



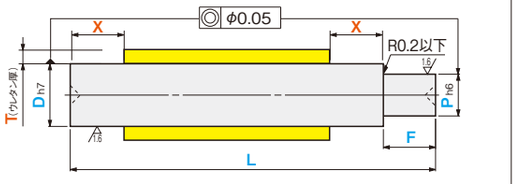
加工条件
①・③・④
⑤・⑥

ナビCode **RSSCU** —両端めねじ—



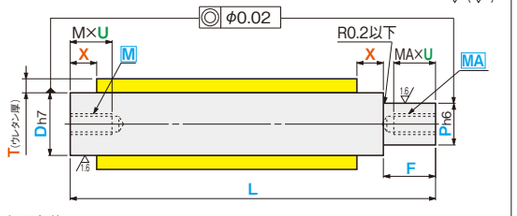
加工条件
①・②

ナビCode **RSSDU** —段付—



加工条件
①・⑦・⑧
⑨・⑩

ナビCode **RSSFU** —段付両端めねじ—



加工条件
①・⑦・⑧
⑨・⑩

MS 材質・ウレタン処理/ウレタン硬度/通常出荷日

材質	表面処理	ウレタン処理	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	焼付	ショアA30°	SCUT3	8	×
			ショアA50°	SCUT5		
			ショアA70°	SCUT7		
			ショアA90°	SCUT9		
			ショアA95°	SCUTA		
			ショアA98°	SCUTB		
		圧入	ショアA90°	SCUS9	6	
			ショアA95°	SCUSA		
	四三酸化鉄皮膜	焼付	ショアA30°	SCBUT3	8	×
			ショアA50°	SCBUT5		
			ショアA70°	SCBUT7		
			ショアA90°	SCBUT9		
			ショアA95°	SCBUTA		
			ショアA98°	SCBUTB		
		圧入	ショアA90°	SCBUS9	6	
			ショアA95°	SCBUSA		
	無電解ニッケルメッキ	焼付	ショアA30°	SCMUT3	8	×
			ショアA50°	SCMUT5		
			ショアA70°	SCMUT7		
			ショアA90°	SCMUT9		
			ショアA95°	SCMUTA		
			ショアA98°	SCMUTB		
		圧入	ショアA90°	SCMUS9	6	
			ショアA95°	SCMUSA		
SUS304	処理無	焼付	ショアA30°	SUUT3	8	×
			ショアA50°	SUUT5		
			ショアA70°	SUUT7		
			ショアA90°	SUUT9		
			ショアA95°	SUUTA		
			ショアA98°	SUUTB		
		圧入	ショアA90°	SUUS9	6	
			ショアA95°	SUUSA		

ショアA98°は耐熱性ポリウレタンとなります。(ウレタンの特長・色見本はCナビ参照)
色は自然色になります。(原材料ロット及び時間の経過により微妙に色の違いが出る事がありますが、物性等に影響はありません。)

ポイント
- 圧入タイプは焼付タイプより2日の納期短縮が可能です。
  また、価格も40%程度割安になっております。

■ウレタン処理方法別の回転トルク目安

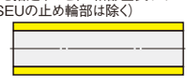
ウレタン処理方法は以下を参考にご選定下さい。

ウレタン処理方法	最大回転トルク目安	
	N	kgf
圧入タイプ	40	4
焼付タイプ	150	15.3

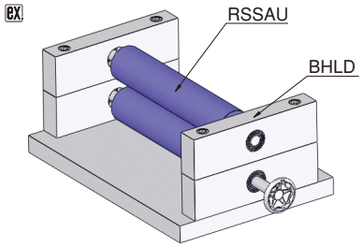
※上記数値は目安であり、保証値ではありません。
※圧入タイプは偏荷重がかかる事により、ウレタン部分のスリップや、ウレタン部分と芯金にずれが生じる可能性があります。
※焼付タイプは極度の偏荷重がかからない限り、スリップする事はありません。

■形状パターン

X=0を指定すると、D軸部全長ライニングになります。
(RSSEUの止め輪部は除く)



EX



ナビCode	ウレタン処理Code 材質・表面処理	ウレタン処理Code ウレタン硬度	ウレタン部指定 指定1mm単位 T(ウレタン厚)	ウレタン部指定 指定1mm単位 X	芯金部指定 1mm単位 D	芯金部指定 0.1mm単位 L	芯金部指定 指定1mm単位 J	芯金部指定 指定1mm単位 F	芯金部指定 指定1mm単位 P	芯金部指定 タップ選択 M	芯金部指定 タップ選択 MA	芯金部指定 選択 U
RSSAU	(焼付タイプ) SCUT SCBUT SCMUT SUUT (圧入タイプ) SCUS SCBUS SCMUS SUUS	3(ショアA30°) 5(ショアA50°) 7(ショアA70°) 9(ショアA90°) A(ショアA95°) B(ショアA98°)	2〜10	10〜400	10〜50	30.0〜800.0 ⚲圧入タイプはL≦300	—	—	—	—	—	—
RSSEU							J	F	—	—	—	—
RSSCU							—	—	—	0(穴なし)・3・4・5・6・8 10・12・16・20・24・30		1・1.5・2
RSSDU							—	F	6〜45	—	—	—
RSSFU							—			0(穴なし)・3・4・5・6・8 10・12・16・20・24・30		1・1.5・2

⚲ X = 0 指定可能　RSSEU を除く

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×50
② X≦L/2
③ X≦ (L−F−J)/2
④ 止め輪付きタイプは、下記D寸指定不可
27、31、33、34、36〜39、41〜44、46〜49
⑤ J≦D×5
⑥ F≦D×5
⑦ P<10の時、L≦P×15
P≧10の時、L≦P×20
⑧ 2≦F≦P×2
⑨ D/4<P<D
⑩ X≦ (L−F)/2

加工仕様

⚲ 指示なき面取りはC0.2〜0.5
⚲ L寸が300を超えた場合の同軸度は、0.1以下になります。
⚲ 表面処理付きの芯金については、金属とウレタンの境目部分のメッキが、3〜5mm程度剥離する事があります。(SCBUT・SCMUT)

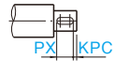
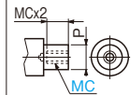
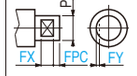
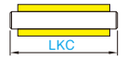
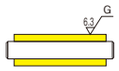
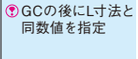
⚲ J=0、F=0を指定した場合、止め輪溝を加工しません。(RSSEU)
⚲ L≦左右めねじの下穴深さの合計×2の場合は、下穴貫通になる場合があります。(RSSCUのみ) 下穴詳細はCナビ参照
⚲ センター穴詳細
形状によってセンター穴がつく場合があります。

⚲ 細目ねじピッチはCナビ参照
⚲ 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。
⚲ **共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。**

注文例

ナビCode	ウレタン処理Code	T	X	D	L	J	F	P	M	MA	U	オプション
RSSAU	SCUT9	T5	X10	D22	L105							

OP オプション

	D寸法公差変更	キー溝追加工	タップ穴追加工 (P軸端)	平面取り追加工	L寸法公差変更	ウレタン色指定	ウレタン表面研磨仕上げ
オプション	 Dh6 → DHC Dg6 → DGC	 PX KPC	 MCx2 MC	 FX FPC FY	 LKC		
Code	DHC・DGC	KPC	MC	FPC	LKC	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUC	GC
オプション規格	D寸法公差をh6またはg6に変更します。	KPC・PX=指定1mm単位 ⚲ PX≦50 ⚲ KPC=0の場合、キー溝は下図の形状になります。  ⚲ キー溝詳細寸法はCナビ参照	MC=選択範囲 3・4・5・6・8・10・12 ⚲ タップ穴加工限界はCナビ参照	FPC・FX=指定1mm単位 FY=指定0.5mm単位	L寸法を公差変更します。 ⚲L<500…▸L±0.05 L≧500…▸L±0.1	ウレタンの色を指定できます。 白=WUC　黒=BUC 赤=RUC　青=LUC 黄=YUC　茶=OUC 緑=GUC	ウレタンの表面を研磨仕上げします。  ⚲ GCの後にL寸法と同数値を指定
		⊗ このグループの併用はできません。					
指定方法	DHC・DGCを型式末尾に追加 (例) 〜-DHC	KPCを型式末尾に追加 (例) 〜-KPC10-PX20	MCを型式末尾に追加 (例) 〜-MC8	FPCを型式末尾に追加 (例) 〜-FPC3-FX10-FY1	LKCを型式末尾に追加 (例) 〜-LKC	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加　(例) 〜-WUC	GCを型式末尾に追加 (例) 〜-GC200
@/1 Code	500	PX1〜30: 300 / PX31〜50: 500	200	300	500	300	〜L100.0: 1,000 / L100.1〜300.0: 2,000 / L300.1〜500.0: 3,000 / L500.1〜800.0: 4,800
適用商品	全て	RSSDUのみ			全て		

URETHANE ROLLERS WITH ROTARY SHAFTS

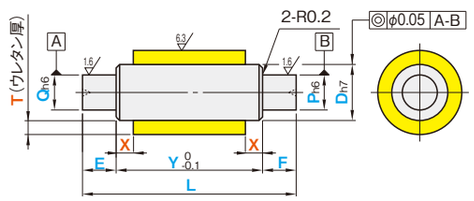
ウレタン付回転軸（焼付／圧入）

—両端1段付タイプ—

RoHS10

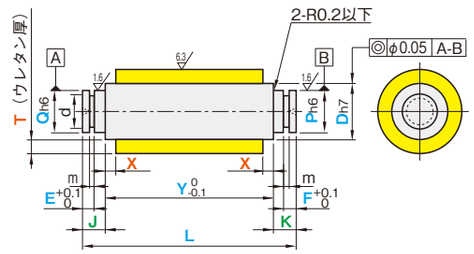


ナビCode **RSWAU** —段付—



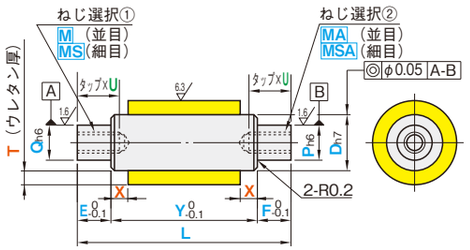
加工条件
①・②・③・④・⑤

ナビCode **RSWFU** —止め輪溝—



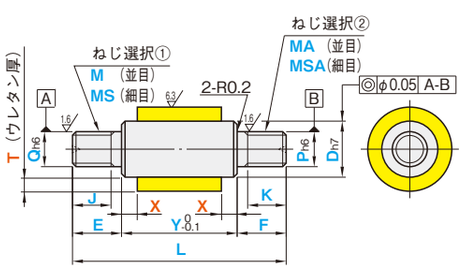
加工条件
①・②・③・⑤・⑩

ナビCode **RSWCU** —めねじ—



加工条件
①・②・③・④・⑤

ナビCode **RSWDU** —おねじ—



加工条件
①・②・③・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨・⑪

MS 材質・ウレタン処理/ウレタン硬度/通常出荷日

材質	表面処理	ウレタン処理	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	焼付	ショアA30°	SCUT3	8	×
			ショアA50°	SCUT5		
			ショアA70°	SCUT7		
			ショアA90°	SCUT9		
			ショアA95°	SCUTA		
			ショアA98°	SCUTB		
		圧入	ショアA90°	SCUS9	6	
			ショアA95°	SCUSA		
	四三酸化鉄皮膜	焼付	ショアA30°	SCBUT3	8	×
			ショアA50°	SCBUT5		
			ショアA70°	SCBUT7		
			ショアA90°	SCBUT9		
			ショアA95°	SCBUTA		
			ショアA98°	SCBUTB		
		圧入	ショアA90°	SCBUS9	6	
			ショアA95°	SCBUSA		
	無電解ニッケルメッキ	焼付	ショアA30°	SCMUT3	8	×
			ショアA50°	SCMUT5		
			ショアA70°	SCMUT7		
			ショアA90°	SCMUT9		
			ショアA95°	SCMUTA		
			ショアA98°	SCMUTB		
		圧入	ショアA90°	SCMUS9	6	
			ショアA95°	SCMUSA		
SUS304	処理無	焼付	ショアA30°	SUUT3	8	×
			ショアA50°	SUUT5		
			ショアA70°	SUUT7		
			ショアA90°	SUUT9		
			ショアA95°	SUUTA		
			ショアA98°	SUUTB		
		圧入	ショアA90°	SUUS9	6	
			ショアA95°	SUUSA		

ショアA98°は耐熱性ポリウレタンとなります。ウレタンの特長・色見本はCナビ参照
色は自然色になります。（原材料ロット及び時間の経過により微妙に色の違いが出る事がありますが、物性等に影響はありません。）

ポイント

・圧入タイプは焼付タイプより2日の納期短縮が可能です。
また、価格も40%程度割安になっております。

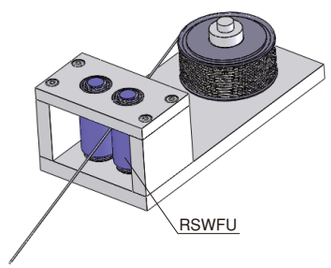
■ウレタン処理方法別の回転トルク目安

ウレタン処理方法は以下を参考にご選定下さい。

ウレタン処理方法	最大回転トルク目安	
	N	kgf
圧入タイプ	40	4
焼付タイプ	150	15.3

※上記数値は目安であり、保証値ではありません。
※圧入タイプは偏荷重がかかる事により、ウレタン部分のスリップや、ウレタン部分と芯金にずれが生じる可能性があります。
※焼付タイプは極度の偏荷重がかからない限り、スリップする事はありません。

OX



ナビ Code	ウレタン処理 Code		ウレタン部指定		芯金部指定												
	材質・表面処理	ウレタン硬度	1mm 単位		1mm 単位	指定 0.1mm 単位			1mm	0.1mm 単位	1mm 単位			ねじ選択①	ねじ選択②	選択	
			T（ウレタン厚）	X	D	L	Y	E	Q	F	P	J	K	M・MS	MA・MSA	U	
RSWAU	（焼付タイプ）SCUT SCBUT SCMUT SUUT（圧入タイプ）SCUS SCBUS SCMUS SUUS	3（ショア A30°）5（ショア A50°）7（ショア A70°）9（ショア A90°）A（ショア A95°）B（ショア A98°）	2 ～ 10	X	10 ～ 50	20.0 ～ 800.0 圧入タイプは L≦300	10.0 ～ 796.0	2.0 ～ 100.0	6 ～ 45	2.0 ～ 100.0	6 ～ 45	—	—	0（穴なし）3・4・5・6・8・10 12・（14）・16 （18）・20・22・24 27・30・36・（40）		1・1.5・2	
RSWFU												J	K			—	
RSWCU												—	—				
RSWDU												3～40	3～40			—	

X=0指定可能

0（穴なし）はRSWCUのみ適用
（ ）呼び径はMS・MSAのみ適用

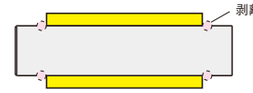
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×50
② X≦Y/2
③ D/5<Q(P) <D
④ Q(P) ≦D/2の時、E(F) ≦Q(P) ×5
Q(P) >D/2の時、E(F) ≦Q(P) ×7
⑤ Q(P) <10の時、Y≦Q(P) ×15
Q(P) ≧10の時、Y≦Q(P) ×20
⑥ F(E) ≦P(Q) ×5
⑦ Q=M(MS)、P=MA(MSA)
⑧ E−J(F−K) ≧ピッチ×2（細目はピッチ×3）
⑨ J(K) ≦ねじ選択①（ねじ選択②）×3
⑩ Q(P) ≦D/2の時、J(K) ≦Q(P) ×5
Q(P) >D/2の時、J(K) ≦Q(P) ×7
⑪ J・Kの最小寸法は下表参照

ねじの呼び		3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	40
最小長手寸法	並目	3	4	4	6	7	7	9	—	9	—	12	12	14	14	16	18	—
	細目	3	3	3	5	5	7	7	8	8	8	9	9	10	10	10	11	11

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
L寸が300を超えた場合の同軸度は、0.1以下になります。
表面処理付きの芯金については、金属とウレタンの境目部分のメッキが、3～5mm程度剥離する事があります。（SCBUT・SCMUT）



J=0、F=0を指定した場合、止め輪溝を加工しません（RSWFU）

L≦左右めねじの下穴深さの合計×2の場合は、下穴貫通になる場合があります。（RSWCUのみ）下穴はCナビ参照
センター穴詳細
形状によってセンター穴がつく場合があります。



細目ねじピッチはCナビ参照
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。
X=0指定可能
J・Kを省略した場合、J・K=（L−Y）/2となります。（RSWFU）

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビ Code	ウレタン処理 Code	T	X	D	L	Y	E	Q	F	P	J	K	M MS	MA MSA	U	オプション
RSWAU －	SUUT3	－ T6	－ X20	－ D25	－ L200	－ Y120	－ E40	－ Q20	－ F40	－ P20						

OP オプション

オプション	キー溝追加工 Q軸	キー溝追加工 P軸	歯付座金廻り止め溝追加工 Q軸	歯付座金廻り止め溝追加工 P軸	平面取り追加工 Q軸	平面取り追加工 P軸
	KQC QX	PX KPC	MQC	MPC	QY FQC QX	PY PX FPC
Code	KQC	KPC	MQC	MPC	FQC	FPC
オプション規格	KQC・QX=指定1mm単位 QX≦50	KPC・PX=指定1mm単位 PX≦50	MQC=指定1mm単位 MQC≦50 歯付座金廻り止め溝詳細はCナビ参照	MPC=指定1mm単位 MPC≦50 歯付座金廻り止め溝詳細はCナビ参照	FQC・QX=指定1mm単位 QY=指定0.5mm単位 QY<Q/2	FPC・PX=指定1mm単位 PY=指定0.5mm単位 PY<P/2
	キー溝詳細寸法はCナビ参照 KQC・KPC=0の場合 キー溝は右図の形状になります	軸端			FQC・FPC=0の場合、右図の形状になります。	軸端 軸端
指定方法	KQCを型式末尾に追加（例）～－KQC10-QX20	KPCを型式末尾に追加（例）～－KPC10-PX20	MQCを型式末尾に追加（例）～－MQC25	MPCを型式末尾に追加（例）～－MPC25	FQCを型式末尾に追加（例）～－FQC10-QX3-QY0.5	FPCを型式末尾に追加（例）～－FPC10-PX3-PY0.5
@/1 Code	QX1～30: 300 / QX31～50: 500	PX1～30: 300 / PX31～50: 500	400	400	300	300
適用商品	全て					

オプション	Q寸法公差変更	P寸法公差変更	細目ねじピッチ変更（ベアリングナット用）	Y寸法公差変更	ウレタン色指定	ウレタン表面研磨仕上げ
	Qg6→QGC	Pg6→PGC	MSC MAC	YKC		G
Code	QGC	PGC	MSC・MAC	YKC	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUC	GC
オプション規格	Q寸法の公差をg6に変更します。	P寸法の公差をg6に変更します。	MSC・MAC＝指定範囲 MSC・MAC 10 / 12・15・17・20 / 25・30 ピッチ 0.75 / 1.0 / 1.5	Y寸法を公差変更します。 Y<500…L±0.05 Y≧500…L±0.1	ウレタンの色を指定できます。 白＝WUC 黒＝BUC 赤＝RUC 青＝LUC 黄＝YUC 茶＝OUC 緑＝GUC	ウレタンの表面を研磨仕上げします。 GCの後にY寸法と同数値を指定
指定方法	QGCを型式末尾に追加（例）～－QGC	PGCを型式末尾に追加（例）～－PGC	寸法MSをMSCに置き換えて指定 寸法MSAをMACに置き換えて指定（例）～－MSC20	YKCを型式末尾に追加（例）～－YKC	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加（例）～－WUC	GCを型式末尾に追加（例）～－GC200.0
@/1 Code	300	300	無料	500	300	～Y100: 1,000 / Y100.1～300.0: 2,000 / Y300.1～500.0: 3,000 / Y500.1～: 4,800
適用商品	全て		RSWDUのみ	全て		

URETHANE ROLLERS WITH ROTARY SHAFTS

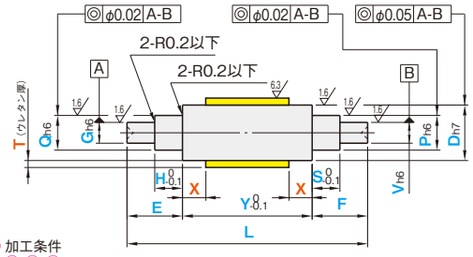
ウレタン付回転軸（焼付／圧入）

—両端2段付タイプ—

RoHS10

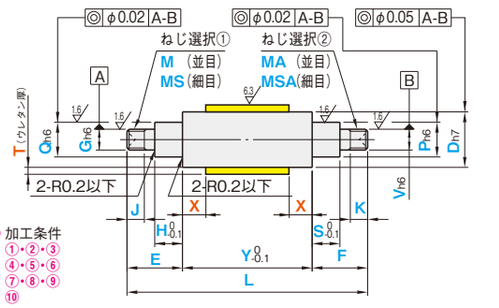


ナビCode **RSXAU** —インロー—



加工条件
①・②・③
④・⑤・⑥

ナビCode **RSXBU** —エンドインロースクリュー—



加工条件
①・②・③
④・⑤・⑥
⑦・⑧・⑨
⑩

F=0、S=0、P=0、V=0を指定すると下図の形状になります。（RSXAUのみ適用）



S=0、P=0を指定すると下図の形状になります。（RSXAUのみ適用）



MS 材質・ウレタン処理/ウレタン硬度/通常出荷日

材質	表面処理	ウレタン処理	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	焼付	ショアA30°	SCUT3	8	×
			ショアA50°	SCUT5		
			ショアA70°	SCUT7		
			ショアA90°	SCUT9		
			ショアA95°	SCUTA		
			ショアA98°	SCUTB		
		圧入	ショアA90°	SCUS9	6	
			ショアA95°	SCUSA		
	四三酸化鉄皮膜	焼付	ショアA30°	SCBUT3	8	×
			ショアA50°	SCBUT5		
			ショアA70°	SCBUT7		
			ショアA90°	SCBUT9		
			ショアA95°	SCBUTA		
			ショアA98°	SCBUTB		
		圧入	ショアA90°	SCBUS9	6	
			ショアA95°	SCBUSA		
	無電解ニッケルメッキ	焼付	ショアA30°	SCMUT3	8	×
			ショアA50°	SCMUT5		
			ショアA70°	SCMUT7		
			ショアA90°	SCMUT9		
			ショアA95°	SCMUTA		
			ショアA98°	SCMUTB		
		圧入	ショアA90°	SCMUS9	6	
			ショアA95°	SCMUSA		
SUS304	処理無	焼付	ショアA30°	SUUT3	8	×
			ショアA50°	SUUT5		
			ショアA70°	SUUT7		
			ショアA90°	SUUT9		
			ショアA95°	SUUTA		
			ショアA98°	SUUTB		
		圧入	ショアA90°	SUUS9	6	
			ショアA95°	SUUSA		

- ショアA98°は耐熱性ポリウレタンとなります。ウレタンの特長・色見本はCナビ参照
- 色は自然色になります。（原材料ロット及び時間の経過により微妙に色の違いが出る事がありますが、物性等に影響はありません。）

■ウレタン処理方法別の回転トルク目安

ウレタン処理方法は以下を参考にご選定下さい。

ウレタン処理方法	最大回転トルク目安 N	最大回転トルク目安 kgf
圧入タイプ	40	4
焼付タイプ	150	15.3

※上記数値は目安であり、保証値ではありません。
※圧入タイプは偏荷重がかかる事により、ウレタン部分のスリップや、
ウレタン部分と芯金にずれが生じる可能性があります。
※焼付タイプは極度の偏荷重がかからない限り、スリップする事はありません。

ナビCode	ウレタン処理Code 材質 表面処理	ウレタン処理Code ウレタン硬度	ウレタン部指定 1mm単位 T（ウレタン厚）	ウレタン部指定 1mm単位 X	芯金部指定 1mm単位 D	芯金部指定 指定0.1mm単位 L	Y	E	H	指定1mm単位 Q	G	J	ねじ選択① M・MS	0.1mm単位 F	S	指定1mm単位 P	V	K	ねじ選択② MA・MSA
RSXAU	（焼付タイプ） SCUT SCBUT SCMUT SUUT	3（ショアA30°） 5（ショアA50°） 7（ショアA70°） 9（ショアA90°） A（ショアA95°） B（ショアA98°）	2 ～ 10	X	10 ～ 50	20.0 ～ 800.0 ☒圧入タイプは L≦300	10.0 ～ 780.0	10.0 ～ 150.0	2.0 ～ 100.0	5 ～ 45	3 ～ 40	—	—	10.0 ～ 150.0	2.0 ～ 100.0	5 ～ 45	3 ～ 40	—	—
RSXBU	（圧入タイプ） SCUC SCBUS SCMUS SUUS											3 ～ 40	3・4・5・6・8・10 12・（14）・16 （18）・20・22・24 27・30・36・（40）					3 ～ 40	3・4・5・6・8・10 12・（14）・16 （18）・20・22・24 27・30・36・（40）

☒X=0指定可能　☒（ ）呼び径はMS・MSAのみ適用

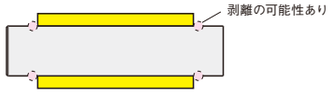
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×50
② X≦Y/2
③ D/5<G（V）<D
④ V<P、G<Q
⑤ V（G）<D/2の時、F−S（E−H）≦V（G）×5
V（G）≧D/2の時、F−S（E−H）≦V（G）×7
⑥ G（V）<10の時、Y≦G（V）×15
G（V）≧10の時、Y≦G（V）×20
⑦ G=M（MS）、V=MA（MSA）
⑧ J（K）≦ねじ選択①（ねじ選択②）×3
⑨ E−J−H（F−K−S）≧ピッチ×2（細目はピッチ×3）
⑩ J・Kの最小寸法は下表参照

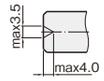
ねじの呼び		3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	40
最小長手寸法	並目	3	4	4	6	7	7	9	—	9	—	12	12	14	14	16	18	—
	細目	3	3	3	5	5	7	7	8	8	8	9	9	10	10	10	11	11

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- L寸が300を超えた場合の同軸度は、0.1以下になります。
- 表面処理付きの芯金については、金属とウレタンの境目部分のメッキが、3～5mm程度剥離する事があります。（SCBUT・SCMUT）



- センター穴詳細
形状によってセンター穴がつく場合があります。

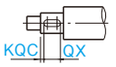
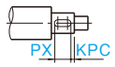
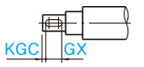
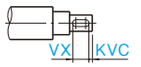


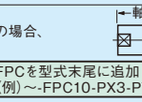
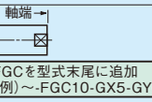
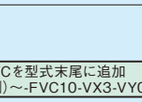
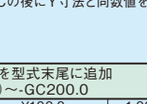
- 細目ねじピッチはCナビ参照
- U寸の指定がない場合、めねじ有効長は呼び径の2倍となります。

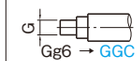
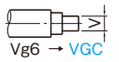
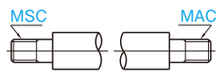
注文例

ナビCode	ウレタン処理Code	T	X	D	L	Y	E	H	Q	G	J	M MS	F	S	P	V	K	MA MSA	オプション
RSXAU −	SUUT7	− T8	− X20	− D25	− L150	− Y115	− E20	− H5	− Q20	− G15			− F15	− S10	− P22	− V17			

OP オプション

オプション	キー溝追加工 Q軸	キー溝追加工 P軸	キー溝追加工 G軸	キー溝追加工 V軸	ウレタン色指定
					
Code	KQC	KPC	KGC	KVC	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUC
オプション規格	KQC・QX=指定1mm単位 ⑦QX≦50 ⑦キー溝詳細寸法はCナビ参照	KPC・PX=指定1mm単位 ⑦PX≦50 ⑦KQC・KPC・KGC・KVC=0の場合 キー溝は右図の形状になります	KGC・GX=指定1mm単位 ⑦GX≦50	KVC・VX=指定1mm単位 ⑦VX≦50 軸端	ウレタンの色を指定できます。 白＝WUC 黒＝BUC 緑＝GUC 赤＝RUC 青＝LUC 黄＝YUC 茶＝OUC
指定方法	KQCを型式末尾に追加（例）～-KQC10-QX20	KPCを型式末尾に追加（例）～-KPC10-PX20	KGCを型式末尾に追加（例）～-KGC10-GX20	KVCを型式末尾に追加（例）～-KVC10-VX20	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加（例）～-WUC
@/1 Code	QX1～30: 300 / QX31～50: 500	PX1～30: 300 / PX31～50: 500	GX1～30: 300 / GX31～50: 500	VX1～30: 300 / VX31～50: 500	300
適用商品	全て				

オプション	平面取り追加工 Q軸	平面取り追加工 P軸	平面取り追加工 G軸	平面取り追加工 V軸	ウレタン表面研磨仕上げ
					
Code	FQC	FPC	FGC	FVC	GC
オプション規格	FQC・QX=指定1mm単位 QY=指定0.5mm単位 ⑦QY<Q/2 ⑦FQC・FPC・FGC・FVC=0の場合、下図の形状になります。 軸端 軸端	FPC・PX=指定1mm単位 PY=指定0.5mm単位 ⑦PY<P/2	FGC・GX=指定1mm単位 GY=指定0.5mm ⑦GY<G/2	FVC・VX=指定1mm単位 VY=指定0.5mm単位 ⑦VY<V/2	ウレタンの表面を研磨仕上げします。 ⑦GCの後にY寸法と同数値を指定
指定方法	FQCを型式末尾に追加（例）～-FQC10-QX3-QY2	FPCを型式末尾に追加（例）～-FPC10-PX3-PY0.5	FGCを型式末尾に追加（例）～-FGC10-GX5-GY0.5	FVCを型式末尾に追加（例）～-FVC10-VX3-VY0.5	GCを型式末尾に追加（例）～-GC200.0
@/1 Code	300	300	300	300	～Y100.0: 1,000 / Y100.1～300.0: 2,000 / Y300.1～500.0: 3,000 / Y500.1～: 4,800
適用商品	全て				

オプション	Q寸法公差変更	P寸法公差変更	G寸法公差変更	V寸法公差変更	Y寸法公差変更	細目ねじピッチ変更（ベアリングナット用）
						
Code	QGC	PGC	GGC	VGC	YKC	MSC・MAC
オプション規格	Q寸法の公差をg6に変更します。	P寸法の公差をg6に変更します。	G寸法の公差をg6に変更します。	V寸法の公差をg6に変更します。	Y寸法を公差変更します。 ⑦Y<500 ⋯▶Y±0.05 Y≧500⋯▶Y±0.1	MSC・MAC＝指定範囲 MSC・MAC: 10 / 12・15・17・20 / 25・30 ピッチ: 0.75 / 1.0 / 1.5
指定方法	QGCを型式末尾に追加（例）～-QGC	PGCを型式末尾に追加（例）～-PGC	GGCを型式末尾に追加（例）～-GGC	VGCを型式末尾に追加（例）～-VGC	YKCを型式末尾に追加（例）～-YKC	寸法MSをMSCに置き換えて指定 寸法MSAをMACに置き換えて指定（例）～-MSC20
@/1 Code	300	300	300	300	500	無料
適用商品	全て					RSXBUのみ

ROTARY SHAFTS —ONE SIDE FLAT / ONE SIDE STEPPED—

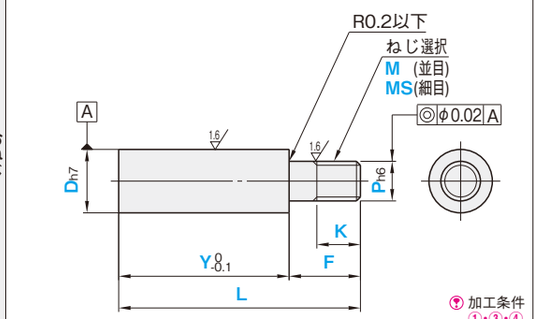
回転軸

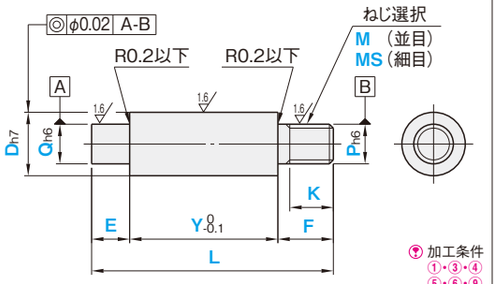
—片端フラット / 片端段付タイプ—

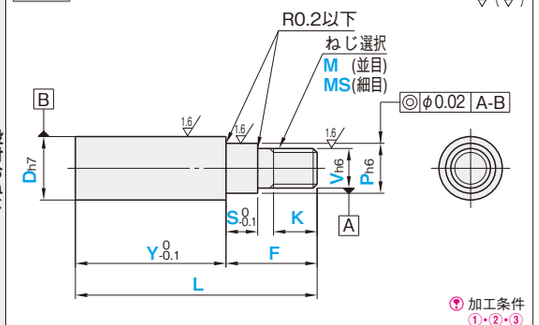
RoHS10

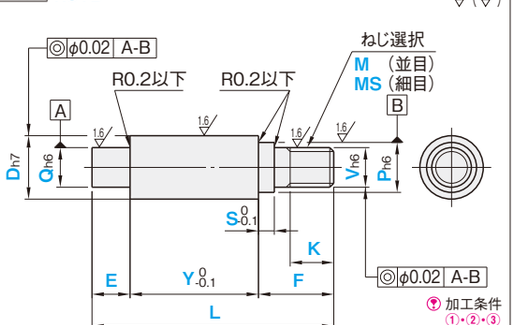


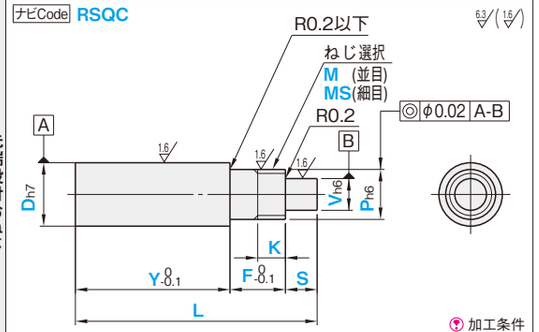
	片端フラット	片端段付
おねじ	ナビCode RSQA	ナビCode RSTA
段付おねじ	ナビCode RSQB	ナビCode RSTB
先端段付おねじ	ナビCode RSQC	ナビCode RSTC

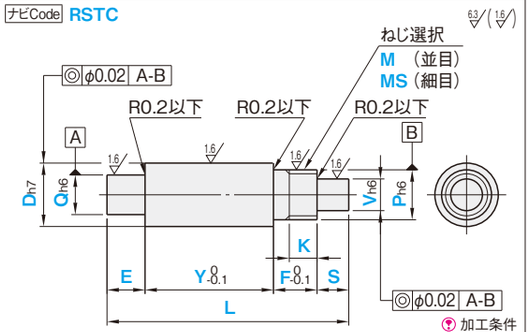












MS 材質・処理/通常出荷日

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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	窒化 (表面:450HV～)	SCN	8	×
SUS304	処理無	SU	3	×

■片端フラットタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	指定0.1mm単位 Y	0.1mm単位 F	1mm単位 K	1mm単位 P	0.1mm単位 S	1mm単位 V	ねじ選択 M・MS
RSQA	SC SCB SCM SCN SU	5 ～ 50	15.0 ～ 500.0	10.0 ～ 495.0	5.0 ～ 100.0	3 ～ 40	3 ～ 45	—	—	3・4・5・6・8・10 12・(14)・16・(18)・20・22 24・27・30・36・(40)
RSQB								2.0 ～ 100.0	3 ～ 40	
RSQC										

■片端段付タイプ

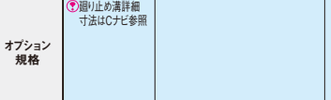
( ) 呼び径はMSのみ適用

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.1mm単位 Y	0.1mm単位 E	1mm単位 Q	0.1mm単位 F	1mm単位 K	0.1mm単位 S	1mm単位 P	1mm単位 V	ねじ選択 M・MS
RSTA	SC SCB SCM SCN SU	5 ～ 50	17.0 ～ 500.0	10.0 ～ 490.0	2.0 ～ 100.0	3 ～ 40	5.0 ～ 150.0	3 ～ 40	—	3 ～ 45	—	3・4・5・6・8・10 12・(14)・16・(18)・20・22 24・27・30・36・(40)
RSTB									2.0～100.0		2 ～ 40	
RSTC									2.0～50.0			

( ) 呼び径はMSのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×50　② V<P
③ K≦M(MS) ×3
④ 不完全ねじ部が、ねじピッチ×2以上ない場合は加工不可になります。



ねじピッチ詳細はCナビ参照

⑤ P<D/2のとき　F≦P×5
P≧D/2のとき　F≦P×7
⑥ Q<D/2のとき、E≦Q×5
Q≧D/2のとき、E≦Q×7
⑦ V<D/2のとき、F−S≦V×5
V≧D/2のとき、F−S≦V×7
⑧ S≦V×5
⑨ M(MS) =P
⑩ M(MS) =V
⑪ Kの最小寸法は下表参照

ねじの呼び		3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	40
最小長手寸法	並目	3	4	4	6	7	7	9	—	9	—	12	12	14	14	16	18	—
	細目	3	3	3	5	5	7	7	8	8	8	9	9	10	10	10	11	11

加工仕様

⑫ 指示なき面取りは C0.2～0.5
⑬ センター穴詳細 形状によってセンター穴がつく場合があります。
⑭ D=Pのとき、D寸が優先され外径公差はh7となります。 Y寸公差は保証されません。
⑮ D軸の真直度はCナビ参照



注文例

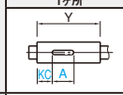
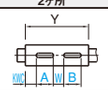
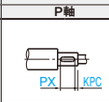
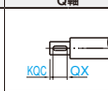
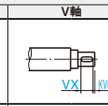
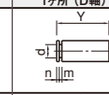
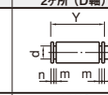
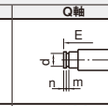
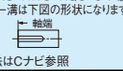
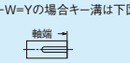
●片端フラットタイプ

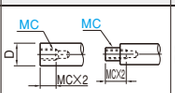
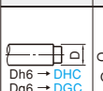
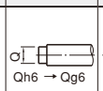
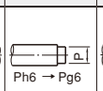
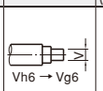
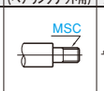
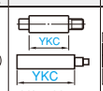
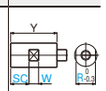
ナビCode	材質Code	D	L	Y	F	K	P	S	V	MS	オプション
RSQA	SCN	D27	L150	Y120	F30	K27	P10			M10	

●片端段付タイプ

ナビCode	材質Code	D	L	Y	E	Q	F	K	S	P	V	MS	オプション
RSTA	SC	D30	L200	Y155	E25	Q12	F20	K10		P12		M12	

OP オプション

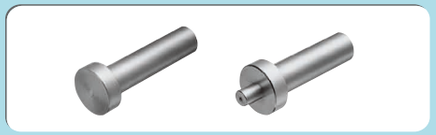
オプション	キー溝追加工（D軸） 1ヶ所	キー溝追加工（D軸） 2ヶ所	キー溝追加工 P軸	キー溝追加工 Q軸	キー溝追加工 V軸	止め輪溝追加工 1ヶ所（D軸）	止め輪溝追加工 2ヶ所（D軸）	止め輪溝追加工 Q軸
								
Code	KC	KWC	KPC	KQC	KVC	WC	WWC	WQC
オプション規格	KC・A=指定1mm単位 Ⓟ A≦100 ⊗KWCとの併用不可	KWC・A・W・B=指定1mm単位 Ⓟ A・B≦50 ⊗KCとの併用不可	KPC・PX=指定1mm単位 Ⓟ PX≦50	KQC・QX=指定1mm単位 Ⓟ QX≦50	KVC・VX=指定1mm単位 Ⓟ VX≦50	D軸左側に止め輪溝を追加工します。 Ⓟ止め輪溝詳細寸法はCナビ参照	D軸両側に止め輪溝を追加工します。 Ⓟ止め輪溝詳細寸法はCナビ参照	Q軸左側に止め輪溝を追加工します。 Ⓟ止め輪溝詳細寸法はCナビ参照
	Ⓟ KC・KWC・KQC=0の場合 キー溝は下図の形状になります。  Ⓟキー溝詳細寸法はCナビ参照		Ⓟ KPC・KVC=0の場合 (KC・KWC) ＋ (A+B) ＋W=Yの場合キー溝は下図の形状になります。 					
指定方法	KCを型式末尾に追加 (例)～－KC30－A20	KWCを型式末尾に追加 (例)～－KWC5－A20－W10－B30	KPCを型式末尾に追加 (例)～－KPC10－PX20	KQCを型式末尾に追加 (例)～－KQC10－QX20	KVCを型式末尾に追加 (例)～－KVC10－VX20	WCを型式末尾に追加 (例)～－WC	WWCを型式末尾に追加 (例)～－WWC	WQCを型式末尾に追加 (例)～－WQC
@/1 Code	A1～50: 400 / A51～100: 800	800	PX1～30: 300 / PX31～50: 500	QX1～30: 300 / QX31～50: 500	VX1～30: 300 / VX31～50: 500	300	600	300
適用商品	全て	全て	全て	RSTA・RSTB・RSTCのみ	RS□A以外	全て	全て	RSTA・RSTB・RSTCのみ

オプション	歯付座金廻り止め溝追加工	タップ穴追加工	D寸法公差変更	Q寸法公差変更	P寸法公差変更	V寸法公差変更	細目ねじピッチ変更（ベアリングナット用）	角度指定2面取り追加工	Y寸法公差変更	二面幅追加工
										
Code	MPC	MC	DHC・DGC	QGC	PGC	VGC	MSC	KFC	YKC	SC
オプション規格	MPC=指定 1mm単位 Ⓟ MPC≦50 Ⓟ廻り止め溝詳細寸法はCナビ参照	MC=選択範囲 3・4・5・6・8・10・12	D軸の公差をh6またはg6に変更します。	Q軸の公差をg6に変更します。	P軸の公差をg6に変更します。	V軸の公差をg6に変更します。	MSC=指定範囲 MSC 10 ピッチ 0.75 / 12・15 17・20 1.0 / 25・30 1.5	基準面（0°）の他に任意の角度位置へ平面取り追加工します。 KFC・FX=指定1mm単位 AF =指定15°単位 ⓅFX≦50 ⓅD≧6 ⓅAF≧45° D h 6～15 1 / 16～40 2 / 41～50 3	Y寸法を公差変更します。 Ⓟ$Y_{-\frac{0}{0.1}}$…▶$Y_{\pm 0.05}$	SC・W・R=指定 1mm単位 ⓅW≦50 ⓅD/2≦R<D ⓅSC=0の場合、下図の形状となります。 
指定方法	MPCを型式末尾に追加 (例)～－MPC25	MCを型式末尾に追加 (例)～－MC12	DHC・DGCを型式末尾に追加 (例)～－DGC	QGCを型式末尾に追加 (例)～－QGC	PGCを型式末尾に追加 (例)～－PGC	VGCを型式末尾に追加 (例)～－VGC	寸法MSをMSCに置き換えて指定 (例)～－MSC20	KFCを型式末尾に追加 (例)～－KFC10－FX3－AF120	YKCを型式末尾に追加 (例)～－YKC	SCを型式末尾に追加 (例)～－SC12－W10－R12
@/1 Code	400	200	500	300	300	300	無料	600	400	500
適用商品	RSQC・RSTC以外	全て	全て	RSTA・RSTB・RSTCのみ	全て	RSQA・RSTA以外	全て	全て	全て	全て

ROTARY SHAFTS —ONE SIDE SHOULDER STRAIGHT TYPE—

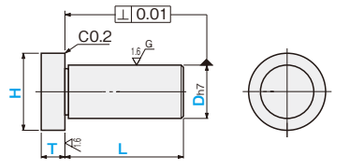
回転軸
—ツバ付ストレートタイプ—

RoHS10



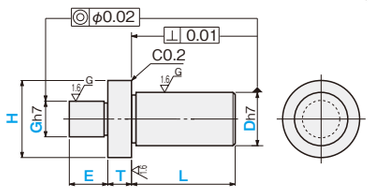
規格変更

ナビCode **RSNA** —片端フラット—



加工条件 ①・②・③・④

ナビCode **RSNC** —片端段付—



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
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM	8	C
SUS304	処理無	SU	5	×

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700円）

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 D	指定1mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定1mm単位 E	指定1mm単位 G
RSNA	SC SCB SCM SCN SU	5〜50	15〜300 材質SUは〜200	10.0〜60.0 材質SUは〜50.0	2.0〜15.0	—	—
RSNC						E	3〜45

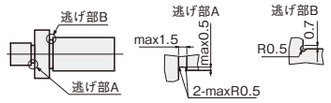
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① D≦7の時、L≦D×7
② D≧8の時、L≦D×10
③ D<H≦D×2
④ T≧H/10
⑤ 2≦E≦G×2
⑥ D/4≦G<H

加工仕様

指示なき面取りは C0.2〜0.5
センター穴がつく場合があります。

逃げ部詳細

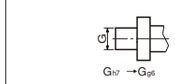


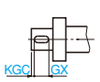
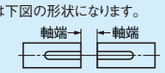
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	H	T	E	G	オプション
RSNA	SCB	D35	L165	H42	T15			

OP オプション

オプション	D寸法公差変更	G寸法公差変更	タップ穴追加工（G軸端）	二面幅追加工
	 Dh6 → DHC, Dg6 → DGC	 Gh7 → Gg6	 MGC×2, MGC	 SLC
Code	DHC・DGC	GGC	MGC	SLC
オプション規格	D軸の公差をh6 またはg6に変更します。	G寸公差をg6に変更します。	MGC=選択範囲 3・4・5・6・8・10・12 ⊗KGCとの併用不可	SLC=指定1mm単位 ?H>SLC≧D
指定方法	DHC・DGCを型式末尾に追加 (例)〜—DGC	GGCを型式末尾に追加 (例)〜—GGC	MGCを型式末尾に追加 (例)〜—MGC8	SLCを型式末尾に追加 (例)〜—SLC18
@/1 Code	500	300	200	500
適用商品	全て	RSNCのみ	RSNCのみ	全て

オプション	キー溝追加工（D軸） 1ヶ所	キー溝追加工（D軸） 2ヶ所	キー溝追加工（G軸端）	平面取り追加工（G軸端）
	 A KC	 B W A KWC	 KGC GX	 FZ FW FGC
Code	KC	KWC	KGC	FGC
オプション規格	KC・A=指定1mm単位 ?A≦100 ⊗KWCとの併用不可	KWC・A・W・B=指定1mm単位 ?A・B≦50 ⊗KCとの併用不可	KGC・GX=指定1mm単位 ?GX≦50 ⊗MGCとの併用不可	FGC・FW=指定1mm単位 FZ=指定0.5mm単位 ?FGC≧0
	?KC・KWC・KQC=0の場合、キー溝は下図の形状になります。  軸端 軸端			
指定方法	KCを型式末尾に追加 (例)〜—KC30—A20	KWCを型式末尾に追加 (例)〜—KWC24—A17—W5—B34	KGCを型式末尾に追加 (例)〜—KGC10—GX20	FGCを型式末尾に追加 (例)〜FGC3—FW10—FZ1
@/1 Code	A1〜50: 400 / A51〜100: 800	800	GX1〜30: 300 / GX31〜50: 500	300
適用商品	全て	全て	RSNCのみ	RSNCのみ

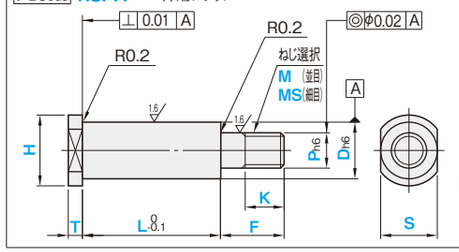
ROTARY SHAFTS —ONE SIDE SHOULDER STRAIGHT・THE OTHER SIDE MALE SCREW TYPE—

回転軸
—2面幅ツバ付・片端おねじタイプ—

RoHS10

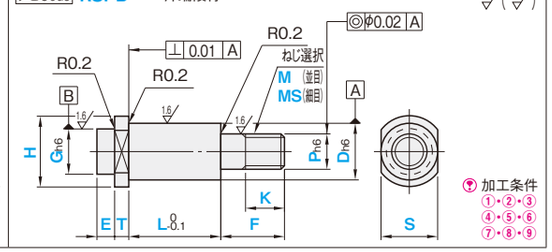


ナビCode **RSPA** —片端フラット—



加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑧

ナビCode **RSPB** —片端段付—



加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨

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	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM	8	C
SUS304	処理無	SU	5	×

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700円）

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 D	0.1mm単位 L	0.5mm単位 H	0.5mm単位 T	指定1mm単位 F	指定1mm単位 K	指定1mm単位 P	ねじ選択 M・MS	0.1mm単位 E	1mm単位 G	1mm単位 S
RSPA	SC SCB SCM SCN SU	5 〜 50	15.0 〜 300.0	10.0 〜 60.0	2.0 〜 15.0	5 〜 100	3 〜 80	3 〜 40	3 4 5 6 8 10 12 (14) 16 (18) 20 22 24 27 30 36 (40)	—	—	6 〜 55
RSPB										2.0 〜 80.0	3 〜 40	

（ ）呼び径はMSのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦D×10
② H≦D×2
③ T≧H/10
④ F≦P×5
⑤ K≦M(MS)×3
⑥ D≦S≦H
S=Hのとき2面幅加工をしません。
⑦ M(MS) =P
⑧ 不完全ねじ部が、ねじピッチ×2以上ない場合は加工不可になります。

F−K≧ねじピッチ×2
ねじピッチ詳細はCナビ参照

⑨ E≦G×5

加工仕様

?指示なき面取りはC0.2〜0.5
?センター穴がつきます。
?寸法により、P・D部を研磨仕上げする場合があります。その場合は研磨逃げがつきます。

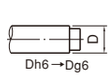
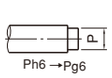
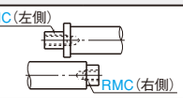
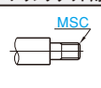
?D=Pの場合はF=Kでご指定ください。この場合、F寸法を優先しますので、K寸法はF−ピッチ×2になります。なお、L寸公差は保証できません。

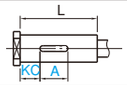
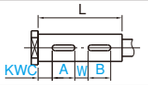
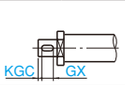
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	D	L	H	T	F	K	P	MS	E	G	S	オプション
RSPA	SCM	D40	L350	H50	T5	F40	K30	P20	M20			S45	

OP オプション

オプション	D寸法公差変更	G寸法公差変更	P寸法公差変更	タップ穴追加工	細目ねじピッチ変更（ベアリングナット用）
	 Dh6→Dg6	Gh6→Gg6	 Ph6→Pg6	 MC(左側) RMC(右側)	 MSC
Code	DGC	GGC	PGC	MC・RMC	MSC
オプション規格	D寸法の公差をg6に変更します。	G寸法の公差をg6に変更します。	P寸法の公差をg6に変更します。	MC・RMC=選択範囲 3・4・5・6・8・10・12	MSC=指定範囲 MSC 10 / ピッチ 0.75; 12・15・17・20 / 1.0; 25・30 / 1.5
指定方法	DGCを型式末尾に追加 (例)〜—DGC	GGCを型式末尾に追加 (例)〜—GGC	PGCを型式末尾に追加 (例)〜—PGC	MC・RMCを型式末尾に追加 (例)〜—MC12	寸法MSをMSCに置き換えて指定 (例)〜—MSC20
@/1 Code	500	300	300	MC 200 / RMC 200	無料
適用商品	全て	RSPBのみ	全て	全て	全て

オプション	キー溝追加工（D軸） 1ヶ所	キー溝追加工（D軸） 2ヶ所	キー溝追加工（G軸）	歯付座金廻り止め溝追加工（P軸）	止め輪溝追加工
	 L KC A	 L KWC A W B	 KGC GX	 MPC	 L D m n
Code	KC	KWC	KGC	MPC	WC
オプション規格	KC・A=指定1mm単位 ?A≦100 ⊗KWCとの併用不可	KWC・A・W・B=指定1mm単位 ?A・B≦50 ⊗KCとの併用不可	KGC・GX=指定1mm単位 ?GX≦50	MPC=指定1mm単位 ?MPC≦50	D軸右側に止め輪溝を追加工します。
	?L−KC−A=0・L−KWC−A−W−B=0の場合、キー溝は下図の形状になります。 軸端	?KGC=0の場合、キー溝は下図の形状になります。 L			
指定方法	KCを型式末尾に追加 (例)〜—KC30—A20	KWCを型式末尾に追加 (例)〜—KWC5—A20—W10—B30	KGCを型式末尾に追加 (例)〜—KGC10—GX20	MPCを型式末尾に追加 (例)〜—MPC10	WCを型式末尾に追加 (例)〜—WC
@/1 Code	A1〜50: 400 / A51〜100: 800	800	GX1〜30: 300 / GX31〜50: 500	400	300
適用商品	全て	全て	RSPBのみ	全て	全て

ROTARY SHAFTS —FLANGE FIXING MALE TYPE—

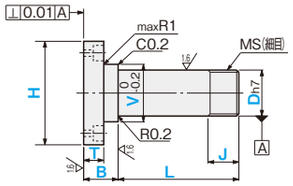
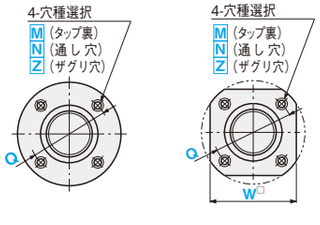
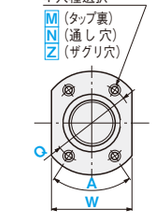
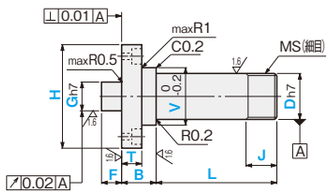
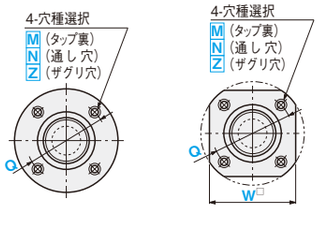
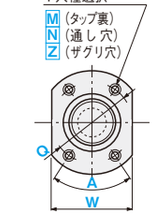
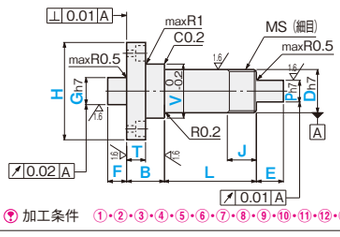
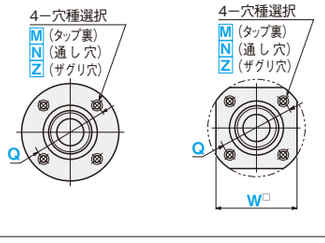
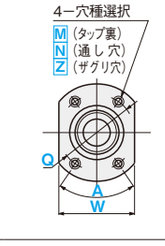
回転軸

—フランジ取付おねじタイプ—

RoHS10



規格変更

軸形状	フランジ形状 丸	角	2面幅
左端フラット 右端2段				
左端1段 右端2段				
左端1段 右端3段				

加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨・⑩・⑪・⑫・⑬

ナビCode	材質・表面処理 Code	D	1mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定0.1mm単位 B	指定0.1mm単位 V	指定1mm単位 J	指定1mm単位 E	指定1mm単位 P	指定1mm単位 F	指定1mm単位 G	指定1mm単位 W	指定1mm単位 Q	5°単位 A	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
RSEA	SC SCB SCM SU	12・15 17・20 25・30 35・40 45・50	20 ～ 195	22.0 ～ 75.0 ※SUS304はH≦50	4.0 ～ 20.0	5.0 ～ 100.0	13.0 ～ 60.0	5 ～ 100	—	—	—	—	—	Q	—	M N Z	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10
RSEB									—	—	—	—	W		—		
RSEC									—	—	—	—	W		30～150		
RSFA									—	—	3 ～ 30	6 ～ 30	—		—		
RSFB									—	—			W		—		
RSFC									—	—			W		30～150		
RSHA									3 ～ 30	6 ～ 30			—		—		
RSHB													W		—		
RSHC													W		30～150		

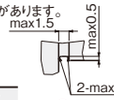
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① S45CはL≦D×5
SUS304はL≦D×10
② H≦D×5
③ T≧H/15
④ B≧T+1（B=Tは可）
⑤ D≦V
⑥ J≦D×2
⑦ S45Cは全長≦200
⑧ L+B−T>200の場合、Z（ザグリ穴）適用不可
⑨ 角フランジ形状、および2面幅フランジ形状はW≧V
⑩ F≦G×2
⑪ G≧D/4
⑫ E≦P×2
⑬ P≧D/4

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- センター穴が付きます。
- 寸法により、D部を研磨仕上げする場合があります。その場合は研磨逃げが付きます。
- Vの段差を無くす場合は、B=T、D=Vで指定してください。
- MS（細目ねじ）適用ピッチ

ねじ径	ピッチ
12・15・17・20	1.0
25・30・35・40・45・50	1.5



□穴は0（穴無し）指定可。
0を指定のときはQ、A=0を指定ください。
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

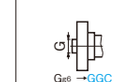
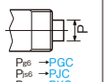
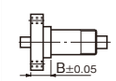
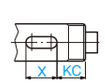
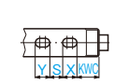
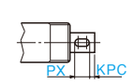
注文例

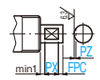
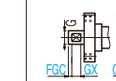
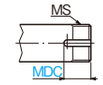
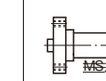
ナビCode	材質Code	D	L	H	T	B	V	J	W	Q	A	穴種選択Code・呼び	オプション
RSEA	SCB	D20	L36	H45	T6	B18	V25	J25		Q35		N5	

ナビCode	材質Code	D	L	H	T	B	V	J	F	G	W	Q	A	穴種選択Code・呼び	オプション
RSFA	SCB	D20	L46	H48	T8	B12	V24	J25	F6	G8		Q36		M6	

ナビCode	材質Code	D	L	H	T	B	V	J	E	P	F	G	W	Q	A	穴種選択Code・呼び	オプション
RSHC	SCB	D35	L96	H75	T16	B25	V40	J19	E20	P18	F16	G20	W55	Q60	A60	N8	

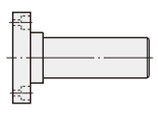
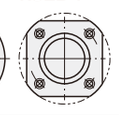
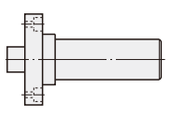
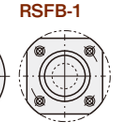
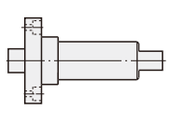
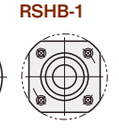
OP オプション　キー溝追加工・平面取追加工・歯付座金用廻止め溝追加工の位相は目合せ程度になります。

オプション	D寸法 公差変更	G寸法 公差変更	P寸法 公差変更	B寸法公差変更 (B±0.05)	キー溝追加工(D軸) 1ヶ所	キー溝追加工(D軸) 2ヶ所	キー溝追加工 P軸端
							
Code	DHC・DGC	GGC	PGC・PJC・PKC	BKC	KC	KWC	KPC
オプション規格	D寸法公差をh6またはg6に変更します。	G寸法公差をg6に変更します。	P寸法公差をg6、js6またはk6に変更します。	B寸法公差を±0.05に変更します。	KC・X=指定1mm単位 ⓅX≦100 ⊗KWCとの併用不可	KWC・X・S・Y=指定1mm単位 ⓅX・Y≦50 ⊗KCとの併用不可	KPC・PX=指定1mm単位 ⓅKPC・PX≦30 ⓅKPC+PX≦E ⊗MC・FPCとの併用不可
					ⓅKC・KWC・KPC=0のとき キー溝は図のようになります。		
指定方法	DHC・DGCを型式末尾に追加 (例)～－DGC	GGCを型式末尾に追加 (例)～－GGC	PGC・PJC・PKCを型式末尾に追加 (例)～－PGC	BKCを型式末尾に追加 (例)～－BKC	KCを型式末尾に追加 (例)～－KC30－X20	KWCを型式末尾に追加 (例)～－KWC24－X17－S5－Y34	KPCを型式末尾に追加 (例)～－KPC10－PX20
@/1 Code	500	300	300	200	X 1～50: 400 / X51～100: 800	800	300
適用商品	全て	RSEA・RSEB・RSEC以外	RSHA・RSHB・RSHCのみ	全て			RSHA・RSHB・RSHCのみ

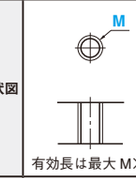
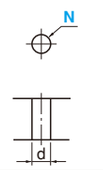
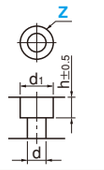
オプション	平面取追加工 (P軸端)	平面取追加工 (G軸端)	歯付座金用廻止め溝追加工	MS細目ねじ加工削除	取付穴数変更 3分割	取付穴数変更 6分割	取付穴数変更 8分割
							
Code	FPC	FGC	MDC	JNC	MTC	MXC	MEC
オプション規格	FPC・PX=指定1mm単位 PZ=指定0.5mm単位 ⓅFPC≧0	FGC・GX=指定1mm単位 GZ=指定0.5mm単位 ⓅFGC≧0	MDC=指定1mm単位 ⓅMDC≦50	細目ねじ加工をしません。			
指定方法	FPCを型式末尾に追加 (例)～－FPC10－PX3－PZ1.0	FGCを型式末尾に追加 (例)－FGC10－GX3－GZ1.0	MDCを型式末尾に追加 (例)～－MDC25	寸法JをJNCに置き換えて指定 (例)～－JNC	MTCを型式末尾に追加 (例)～－MTC	MXCを型式末尾に追加 (例)～－MXC	MECを型式末尾に追加 (例)～－MEC
@/1 Code	300	300	400	−200	200	350	500
適用商品	RSHA・RSHB・RSHCのみ	RSEA・RSEB・RSEC以外	全て		RSEA・RSFA・RSHAのみ		

Ⓜ MC（タップ穴追加工）は規格廃止になりました。

■Cナビ専用ナビCode（オプションJNC/細目ねじ加工削除）

軸形状	フランジ形状 丸	角	2面幅
左端フラット 右端2段	 RSEA-1	 RSEB-1	 RSEC-1
左端1段 右端2段	 RSFA-1	 RSFB-1	 RSFC-1
左端1段 右端3段	 RSHA-1	 RSHB-1	 RSHC-1

■穴種選択表

穴種	タップ裏	通し穴	ザグリ穴
Code	M	N	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
d・h	3.4	4.5	5.5	6.5	9	11
d1	6.5	8	9.5	11	14	18

Ⓜ 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	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM	8	C
SUS304	処理無	SU	5	×

ストーク料金：1,500円/1本（同一サイズ3本以上は一律4,050円）

ROTARY SHAFTS —FLANGE FIXING MALE TYPE—

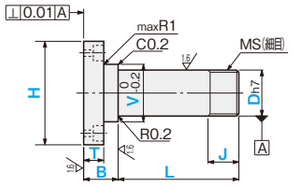
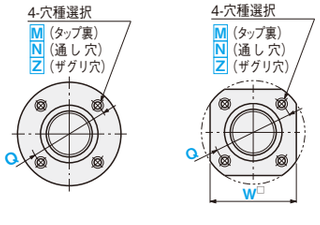
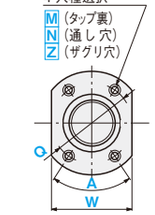
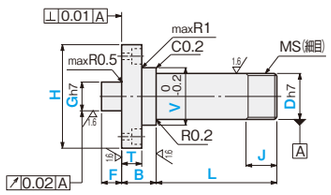
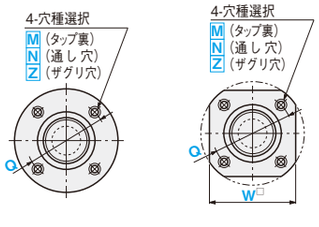
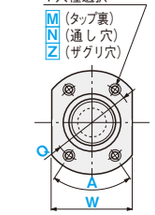
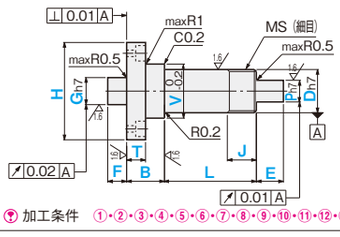
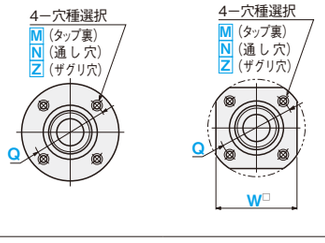
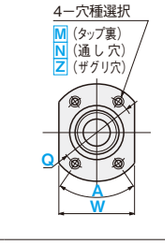
回転軸

—フランジ取付おねじタイプ—

RoHS10



規格変更

軸形状	フランジ形状 丸	角	2面幅
左端フラット 右端2段				
左端1段 右端2段				
左端1段 右端3段				

加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨・⑩・⑪・⑫・⑬

ナビCode	材質・表面処理 Code	D	1mm単位 L	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定0.1mm単位 B	指定0.1mm単位 V	指定1mm単位 J	指定1mm単位 E	指定1mm単位 P	指定1mm単位 F	指定1mm単位 G	指定1mm単位 W	指定1mm単位 Q	5°単位 A	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
RSEA	SC SCB SCM SU	12・15 17・20 25・30 35・40 45・50	20 ～ 195	22.0 ～ 75.0 ※SUS304はH≦50	4.0 ～ 20.0	5.0 ～ 100.0	13.0 ～ 60.0	5 ～ 100	—	—	—	—	—	Q	—	M N Z	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10
RSEB									—	—	—	—	W		—		
RSEC									—	—	—	—	W		30～150		
RSFA									—	—	3 ～ 30	6 ～ 30	—		—		
RSFB									—	—			W		—		
RSFC									—	—			W		30～150		
RSHA									3 ～ 30	6 ～ 30			—		—		
RSHB													W		—		
RSHC													W		30～150		

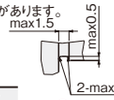
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① S45CはL≦D×5
SUS304はL≦D×10
② H≦D×5
③ T≧H/15
④ B≧T+1（B=Tは可）
⑤ D≦V
⑥ J≦D×2
⑦ S45Cは全長≦200
⑧ L+B−T>200の場合、Z（ザグリ穴）適用不可
⑨ 角フランジ形状、および2面幅フランジ形状はW≧V
⑩ F≦G×2
⑪ G≧D/4
⑫ E≦P×2
⑬ P≧D/4

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- センター穴が付きます。
- 寸法により、D部を研磨仕上げする場合があります。その場合は研磨逃げが付きます。
- Vの段差を無くす場合は、B=T、D=Vで指定してください。
- MS（細目ねじ）適用ピッチ

ねじ径	ピッチ
12・15・17・20	1.0
25・30・35・40・45・50	1.5



□穴は0（穴無し）指定可。
0を指定のときはQ、A=0を指定ください。
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

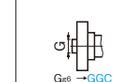
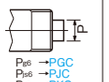
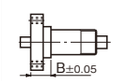
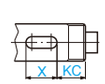
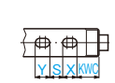
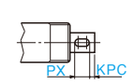
注文例

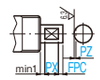
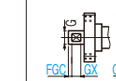
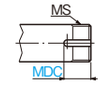
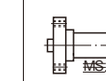
ナビCode	材質Code	D	L	H	T	B	V	J	W	Q	A	穴種選択Code・呼び	オプション
RSEA	SCB	D20	L36	H45	T6	B18	V25	J25		Q35		N5	

ナビCode	材質Code	D	L	H	T	B	V	J	F	G	W	Q	A	穴種選択Code・呼び	オプション
RSFA	SCB	D20	L46	H48	T8	B12	V24	J25	F6	G8		Q36		M6	

ナビCode	材質Code	D	L	H	T	B	V	J	E	P	F	G	W	Q	A	穴種選択Code・呼び	オプション
RSHC	SCB	D35	L96	H75	T16	B25	V40	J19	E20	P18	F16	G20	W55	Q60	A60	N8	

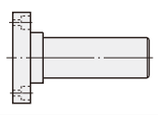
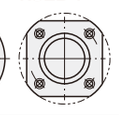
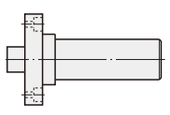
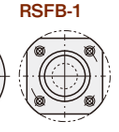
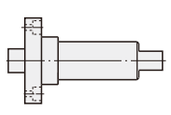
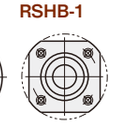
OP オプション　キー溝追加工・平面取追加工・歯付座金用廻止め溝追加工の位相は目合せ程度になります。

オプション	D寸法 公差変更	G寸法 公差変更	P寸法 公差変更	B寸法公差変更 (B±0.05)	キー溝追加工(D軸) 1ヶ所	キー溝追加工(D軸) 2ヶ所	キー溝追加工 P軸端
							
Code	DHC・DGC	GGC	PGC・PJC・PKC	BKC	KC	KWC	KPC
オプション規格	D寸法公差をh6またはg6に変更します。	G寸法公差をg6に変更します。	P寸法公差をg6、js6またはk6に変更します。	B寸法公差を±0.05に変更します。	KC・X=指定1mm単位 ⓅX≦100 ⊗KWCとの併用不可	KWC・X・S・Y=指定1mm単位 ⓅX・Y≦50 ⊗KCとの併用不可	KPC・PX=指定1mm単位 ⓅKPC・PX≦30 ⓅKPC+PX≦E ⊗MC・FPCとの併用不可
					ⓅKC・KWC・KPC=0のとき キー溝は図のようになります。		
指定方法	DHC・DGCを型式末尾に追加 (例)～－DGC	GGCを型式末尾に追加 (例)～－GGC	PGC・PJC・PKCを型式末尾に追加 (例)～－PGC	BKCを型式末尾に追加 (例)～－BKC	KCを型式末尾に追加 (例)～－KC30－X20	KWCを型式末尾に追加 (例)～－KWC24－X17－S5－Y34	KPCを型式末尾に追加 (例)～－KPC10－PX20
@/1 Code	500	300	300	200	X 1～50: 400 / X51～100: 800	800	300
適用商品	全て	RSEA・RSEB・RSEC以外	RSHA・RSHB・RSHCのみ	全て			RSHA・RSHB・RSHCのみ

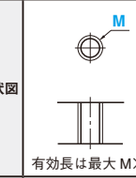
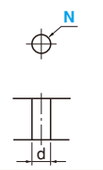
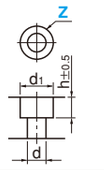
オプション	平面取追加工 (P軸端)	平面取追加工 (G軸端)	歯付座金用廻止め溝追加工	MS細目ねじ加工削除	取付穴数変更 3分割	取付穴数変更 6分割	取付穴数変更 8分割
							
Code	FPC	FGC	MDC	JNC	MTC	MXC	MEC
オプション規格	FPC・PX=指定1mm単位 PZ=指定0.5mm単位 ⓅFPC≧0	FGC・GX=指定1mm単位 GZ=指定0.5mm単位 ⓅFGC≧0	MDC=指定1mm単位 ⓅMDC≦50	細目ねじ加工をしません。			
指定方法	FPCを型式末尾に追加 (例)～－FPC10－PX3－PZ1.0	FGCを型式末尾に追加 (例)－FGC10－GX3－GZ1.0	MDCを型式末尾に追加 (例)～－MDC25	寸法JをJNCに置き換えて指定 (例)～－JNC	MTCを型式末尾に追加 (例)～－MTC	MXCを型式末尾に追加 (例)～－MXC	MECを型式末尾に追加 (例)～－MEC
@/1 Code	300	300	400	−200	200	350	500
適用商品	RSHA・RSHB・RSHCのみ	RSEA・RSEB・RSEC以外	全て		RSEA・RSFA・RSHAのみ		

Ⓜ MC（タップ穴追加工）は規格廃止になりました。

■Cナビ専用ナビCode（オプションJNC/細目ねじ加工削除）

軸形状	フランジ形状 丸	角	2面幅
左端フラット 右端2段	 RSEA-1	 RSEB-1	 RSEC-1
左端1段 右端2段	 RSFA-1	 RSFB-1	 RSFC-1
左端1段 右端3段	 RSHA-1	 RSHB-1	 RSHC-1

■穴種選択表

穴種	タップ裏	通し穴	ザグリ穴
Code	M	N	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
d・h	3.4	4.5	5.5	6.5	9	11
d1	6.5	8	9.5	11	14	18

Ⓜ 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	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM	8	C
SUS304	処理無	SU	5	×

ストーク料金：1,500円/1本（同一サイズ3本以上は一律4,050円）

FREE WASHERS / SHIMS

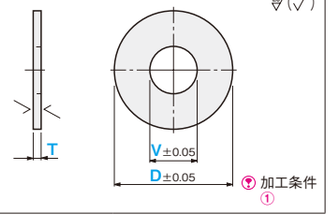
汎用ワッシャ / シム

RoHS10



シム

ナビCode **CIMA**



T	T公差 SU	T公差 CP
0.05～0.08	±0.01	±0.005
0.09～0.25		±0.02
0.3	±0.02	±0.03
0.4～0.9		±0.04

MS 材質・処理/通常出荷日（CIMA）

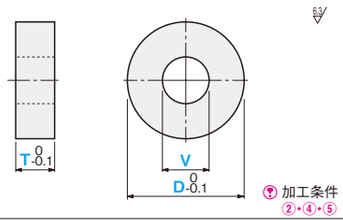
材質	表面処理	Code	CIMA 出荷日	CIMA ストーク
SUS304	処理無	SU	3	×
C2801 板厚0.05～0.08はC2680	処理無	CP	5	×

ワッシャ厚さ（T寸）精度

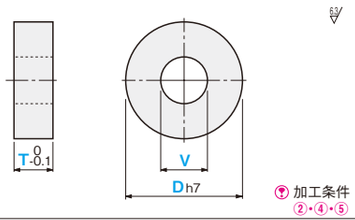
ワッシャ外径（D寸）精度

並級（$^{0}_{-0.1}$）

ナビCode	V公差
WSNA	+0.1 0
WSNC	H7

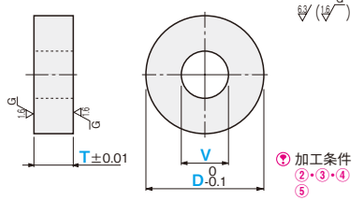


ナビCode	V公差
WSNE	+0.1 0
WSNG	H7

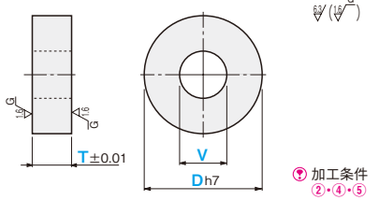


精級（$^{0}_{-0.01}$）

ナビCode	V公差
WSNB	+0.1 0
WSND	H7



ナビCode	V公差
WSNF	+0.1 0
WSNH	H7

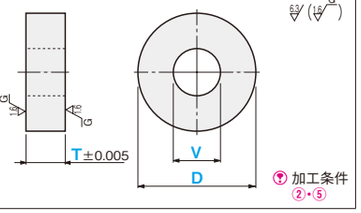


超精級（$^{0}_{-0.005}$）

ナビCode **WSNS**

D寸・V寸詳細公差

材質	D公差	V公差
S45C SS400	0 −0.1	+0.1 0
SUS440C相当 SKS93	0 −0.2	+0.2 0



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	WSNA・WSNB 出荷日	WSNA・WSNB ストーク
S45C	処理無	SC	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	B
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
	レイデント®	SCRE		C
	パーカー	SCP		×
	ユニクロメッキ	(SCU)		C
	三価クロメート	(SCC)		
SS400	処理無	SS	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SSB		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
	硬質クロームメッキ	SSR	8	C
SKS93 全体焼入 (56～60HRC)	処理無	SK	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロームメッキ	SKR	8	C
	レイデント®	SKRE		C
	パーカー	SKP		×
A5056	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（WSNA）	処理無	SU	3	×
SUS304(WSNB)	処理無	SU	5	B
SUS440C相当 (45～50HRC)全体焼入	処理無	SUH	5	×
	レイデント®	SURE	8	C

Ⓟ WSNBは、SCU・SCC不可

材質	表面処理	Code	WSNC～WSNH 出荷日	WSNC～WSNH ストーク	WSNS 出荷日	WSNS 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				×
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C	—	—
	レイデント®	SCRE		×		
SS400	処理無	SS	5	×	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB				
	無電解ニッケルメッキ	SSM			—	—
SKS93 全体焼入 (45～50HRC)全体焼入	処理無	SK	—	—	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB				
A5056	処理無	AM	5	B	—	—
	アルマイト(白色)	AMW	8	C		
A2017	処理無	AC	5	B		
	アルマイト(白色)	ACW	8	C		
SUS304	処理無	SU	5	B		
SUS440C相当 (45～50HRC)全体焼入	処理無	SUH	—	—	5	×

Ⓟ ストーク料金：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。

Ⓟ ストーク料金：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。

■シム

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 D	T	V
CIMA	SU CP	5.0～50.0	0.05 (0.09) (0.25) 0.6 0.06 0.1 0.3 0.7 0.07 (0.15) 0.4 0.8 0.08 0.2 0.5 (0.9)	2.5～48.0 (指定0.5mm単位)

⊗（ ）T寸はCP適用不可

■ワッシャ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 T	V
WSNA	SC SCB SCP (SCU) (SCC) SCM / SCR SCRE SS SSB SSM SSR / SK SKB SKP SKM SKR SKRE / AM AMW AMB AC ACW ACB / SU SUH SURE	5.0～100.0	1.0～10.0	2.5～80.0 (指定0.1mm単位)
WSNB				
WSNS	SC SCB SCM SUH SS SSB SK SKB		2.0～10.0	
WSNC WSND	SC SCB SCM SCR SCRE / SS SSB SSM AM AMW / AC ACW SU	9.0～100.0	1.0～10.0	3～80 (指定1mm単位)
WSNE WSNF				3.0～80.0 (指定0.5mm単位)
WSNG WSNH				3～80 (指定1mm単位)

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 肉厚条件（D−Vの条件）
<CIMAシム>

T	加工条件
0.3未満	(D−V)/2≧1
0.3以上	(D−V)/2≧2

② 肉厚条件（D−Vの条件）
<WSN□>

D	V・D並級タイプ WSNA・WSNB 右記以外の材質	V・D並級タイプ WSNA・WSNB 材質SK□	V_{H7}・D_{h7}タイプ WSNC～WSNH	厚さ超精級タイプ WSNS
～20.0	(D-V)/2≧1	(D-V)/2≧1	(D-V)/2≧3	(D-V)/2≧1
20.1～30.0			(D-V)/2≧6	(D-V)/2≧D×0.05
30.1～60.0		(D-V)/2≧2	(D-V)/2≧10	
60.1～100.0				

③ WSNBは、SCU・SCC適用不可
④ SCRはV6～
⑤ Tの寸法選択範囲
<WSN□>

D	T（指定0.1mm単位） アルミ以外の材質 WSNA・WSNB	WSNC～WSNH	WSNS	アルミ (AC□・AM□)
～30.0	1.0～10.0	1.0～10.0	2.0～10.0	2.0～10.0
30.1～60.0		2.0～10.0		
60.1～80.0	1.5～10.0	5.0～10.0	3.1～10.0	5.0～10.0
80.1～100.0	2.0～10.0		4.1～10.0	
加工条件	T≧D/50	—	T≧D/20	その他材質と同じ

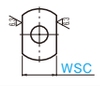
加工仕様

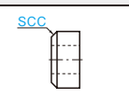
Ⓟ 指示なき面取りはC0.2～0.5（CIMA以外）

注文例

ナビCode	材質Code	D	T	V	オプション
WSNC	SCB	D20	T6	V6	

OP オプション

オプション	並目タップ穴変更	1面カット追加工	2面カット追加工	4面カット追加工
				
Code	VMC	SSC	WSC	FSC
オプション規格	VMC=選択範囲 3·4·5·6·8·10·12 Ⓟ T≧VMC/2	SSC=指定1mm単位 Ⓟ SSC≧V/2+2	WSC=指定1mm単位 Ⓟ WSC≧V+4	FSC·F=指定1mm単位 Ⓟ FSC≧V+4 Ⓟ F≧V+4
指定方法	寸法Vを、VMCに置き換えて指定 (例)～－VMC8	SSCを型式末尾に追加 (例)～－SSC6	WSCを型式末尾に追加 (例)～－WSC12	FSCを型式末尾に追加 (例)～－FSC12－F14
@/1 Code	200	200	360	650
適用商品	WSNA·WSNB·WSNSのみ			

オプション	片端コーナーカット	D寸法公差変更 $D^{-0.1}_{-0.3}$	V寸法公差変更 $V^{+0.2}_{+0.1}$	内径コーナーカット追加工
				
Code	SCC	DFC	VPC	VCC
オプション規格	SCC=指定0.5mm単位 Ⓟ 0<SCC≦T/2 Ⓟ SCC≦ (D−V)/2	D寸法の公差を変更します。	V寸法の公差を変更します。	VCC=指定0.5mm単位 Ⓟ 0<VCC≦10 Ⓟ (D−V)/2−VCC≧1
指定方法	SCCを型式末尾に追加 (例)～－SCC1.5	DFCを型式末尾に追加 (例)～－DFC	VPCを型式末尾に追加 (例)～－VPC	VCCを型式末尾に追加 (例)～－VCC2.0
@/1 Code	200	無料	無料	400
適用商品	CIMA以外	WSNA·WSNB·WSNC·WSND·WSNSのみ	WSNA·WSNB·WSNE·WSNF·WSNSのみ	

WASHERS

ザグリ穴 / 皿穴 / 内径タップワッシャ

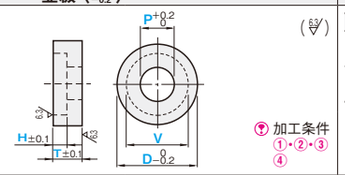
RoHS10

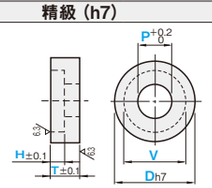


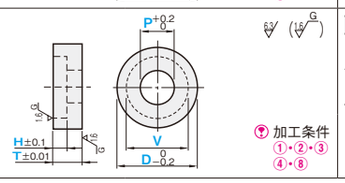
■ザグリ穴ワッシャ

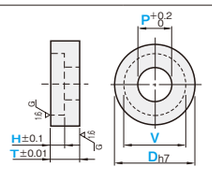
外径（D寸精度）

厚さ（T寸）精度	並級（$^{0}_{-0.2}$）		精級（h7）	
並級（±0.1）	WSZA WSZE	V公差 +0.2 0 H7	WSZC WSZF	V公差 +0.2 0 H7
精級（±0.01）	WSZB WSZG	V公差 +0.2 0 H7	WSZD WSZH	V公差 +0.2 0 H7





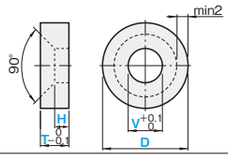


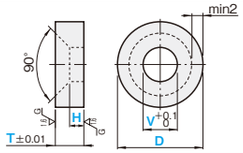


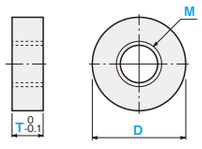
加工条件
①・②・③
④・⑧

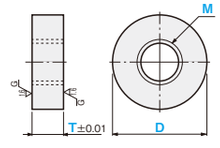
■皿穴/内径タップワッシャ

厚さ（T寸）精度	並級（$^{0}_{-0.1}$）		精級（±0.01）	
	皿穴ワッシャ			
並級（±0.1）	WSFA WSFC	D公差 0 −0.1 h7	WSFB WSFD	D公差 0 −0.1 h7
	内径タップワッシャ			
並級（±0.1）	WSNJ WSNL	D公差 0 −0.1 h7	WSNK WSNM	D公差 0 −0.1 h7









加工条件
⑤・⑥・⑧
⑦

NS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	WSZA・WSZB WSFA・WSFB 出荷日	WSZA・WSZB WSFA・WSFB ストーク	左記以外 出荷日	左記以外 ストーク
S45C	処理無	SC	3	×	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	B		
	無電解ニッケルメッキ	SCM				
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C	8	C
	レイデント®	SCRE				×
	パーカー	SCP		×	–	–
	ユニクロメッキ	(SCU)		C		
	三価クロメート	(SCC)				
SS400	処理無	SS	5	B	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SSB				
	無電解ニッケルメッキ	SSM				
	硬質クロームメッキ	SSR	8	C	8	C
SKS93 全体焼入 (56～60HRC)	処理無	SK	5	B	–	–
	四三酸化鉄皮膜	SKB				
	無電解ニッケルメッキ	SKM				
	硬質クロームメッキ	SKR	8	C		
	レイデント®	SKRE				
	パーカー	SKP		×		
A2017	処理無	AC	3	×	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	5	×	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB			–	–
SUS304(WSZA・WSZB)	処理無	SU	3	×	–	–
SUS304(上記以外)	処理無	SU	5	B	5	B
SUS440C相当 (45～50HRC)全体焼入	処理無	SUH	5	×	–	–
	レイデント®	SURE	8	C		

? WSZB・WSFBは、SCU・SCC不可
? ストーク料金：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。

■ザグリ穴ワッシャ

ナビCode	材質・表面処理 Code			指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 T	指定0.1mm単位 V	指定1mm単位 H	指定0.5mm単位 P
WSZA WSZB	SC SCB SCM SCR SCRE SCP (SCU) (SCC)	SS SSB SSM SSR SK SKB SKP SKM	SKR SKRE AC ACW ACB SU SUH SURE	10.0～100.0	3.0～30.0	5.0～80.0	1～28	3.0～70.0
WSZC WSZD WSZE WSZF WSZG WSZH	SC SCB SCM SCR SCRE	SS SSB SSM SSR	AC ACW SU	11.0～60.0	3.0～30.0	5.0～48.0	1～28	3.0～40.0

■皿穴ワッシャ

ナビCode	材質・表面処理 Code			指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 T	指定0.1mm単位 V	指定1mm単位 H
WSFA WSFB	SC SCB SCM SCR SCRE SCP (SCU) (SCC)	SS SSB SSM SSR SK SKB SKP SKM	SKR SKRE AC ACW ACB SU SUH SURE	8.5～100.0	2.0～10.0	2.5～80.0	1～9

■内径タップワッシャ

ナビCode	材質・表面処理 Code			指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 T	指定0.1mm単位 V	タップ穴 M	指定1mm単位 H
WSFC WSFD	SC SCB SCM SCR SCRE	SS SSB SSM SSR	AC ACW SU	9.0～60.0	3.0～10.0	2.5～48.0	–	1～9
WSNJ WSNK WSNL WSNM	SC SCB SCM SCR SCRE	SS SSB SSM SSR	AC ACW SU	9.0～100.0	1.5～10.0	–	3・4・5・6・8・10・12	–

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 肉厚条件（DとVの加工条件）

D	V・D並級タイプ	V_{H7}・D_{H7}タイプ
	WSZA・WSZB	WSZC～WSZH
10.0～30.9	(D−V)/2≧1	(D−V)/2≧3
31.0～100.0		(D−V)/2≧6

② VとTの加工条件

D	加工条件
10.0～59.9	V≧T−2
60.0～100.0	V≧T−6

③ T−H≧2
④ 2≦V−P
⑤ (D−V)/2−(T−H)≧2
⑥ T−H≧1
⑦ T≧M/2
⑧ WSZB・WSFBは SCU・SCC適用不可

加工仕様

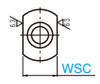
? 指定なき面取りはC0.2～0.5

注文例

ナビCode	材質Code	D	T	V	H	P	オプション
WSZA	SC	D20	T5	V15	H2	P10	

ナビCode	材質Code	D	T	V	M	H	P	オプション
WSFC	SCB	D20	T6.3	V6		H2		

OP オプション

オプション	1面カット追加工	2面カット追加工	4面カット追加工	片端コーナーカット
				
Code	SSC	WSC	FSC	SCC
オプション規格	SSC=指定1mm単位 ?SSC≧V/2+2	WSC=指定1mm単位 ?WSC≧V+4	FSC・F=指定1mm単位 ?FSC≧V+4 ?F≧V+4	SCC=指定0.5mm単位 ?0<SCC≦T/2 (WSZA・WSZB・WSFA・WSFB) ?0<SCC≦T/4(上記条件以外) ?SCC≦(D−V)/2
指定方法	SSCを型式末尾に追加 (例)～−SSC6	WSCを型式末尾に追加 (例)～−WSC12	FSCを型式末尾に追加 (例)～−FSC12−F14	SCCを型式末尾に追加 (例)～−SCC1.5
@/1 Code	200	360	650	200
適用商品	WSZA・WSZB・WSFA・WSFBのみ			全て

WASHERS WITH ROUND HOLES　WASHERS WITH LONG HOLE

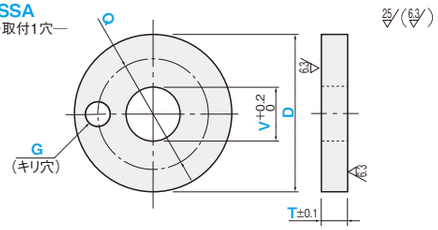
丸穴ワッシャ / 長穴ワッシャ

RoHS10



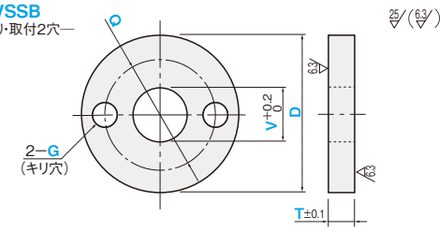
丸穴

ナビCode **WSSA**
—中央穴有り・取付1穴—



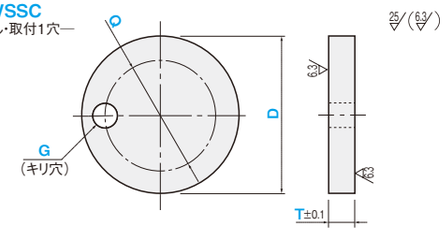
加工条件
①・②・③
⑤

ナビCode **WSSB**
—中央穴有り・取付2穴—



加工条件
①・②・③
⑤

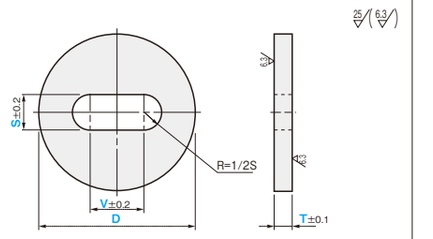
ナビCode **WSSC**
—中央穴無し・取付1穴—



加工条件
①・②・③

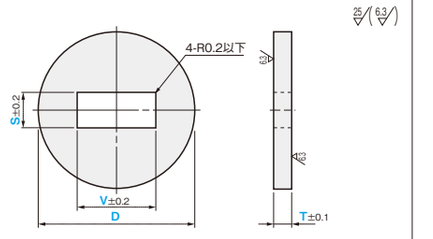
長穴

ナビCode **WSLA**
—長穴—



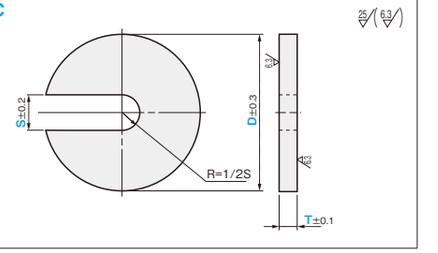
加工条件
①・④・⑦
⑧

ナビCode **WSLB**
—四角穴—



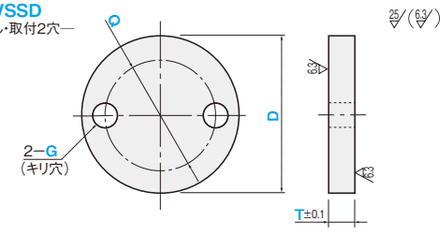
加工条件
①・④・⑦
⑧

ナビCode **WSLC**
—切り欠き—



加工条件
①・④・⑨

ナビCode **WSSD**
—中央穴無し・取付2穴—



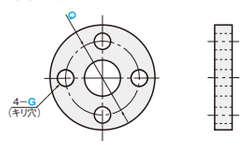
加工条件
①・②・③
⑥

■Cナビ専用ナビCode（オプションGTC：3穴/オプションGFC：4穴使用）

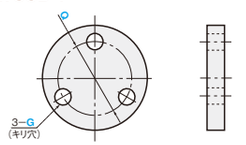
WSSB-1



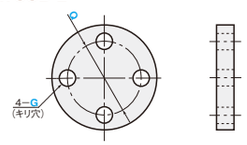
WSSB-2



WSSD-1



WSSD-2



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	WSS□ 出荷日	WSS□ ストーク	WSL□ 出荷日	WSL□ ストーク
S45C	処理無	SC	5	B	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SCB	5	B	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM				
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C		C
	レイデント®	SCRE		×		×
SS400	処理無	SS	5	B	8	C
	四三酸化鉄皮膜	SSB				
	無電解ニッケルメッキ	SSM				
	硬質クロームメッキ	SSR	8	C	8	×
A2017	処理無	AC	5	B	8	C
	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	8	C

P ストーク料金：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）

■丸穴ワッシャ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 T	指定0.5mm単位 V	指定0.5mm単位 Q	指定0.5mm単位 G
WSSA	SC SCB SCM SCR SCRE / SS SSB SSM SSR / AC ACW ACB SU	14.5～100.0	2.0～10.0	2.5～80.0	Q	2.0～13.0
WSSB				–		
WSSC						
WSSD						

■長穴ワッシャ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 T	指定0.5mm単位 V	指定0.5mm単位 S
WSLA	SC SCB SCM SCR SCRE / SS SSB SSM SSR / AC ACW ACB SU	11.0～60.0	2.0～10.0	2.5～50.0	2.5～30.0
WSLB				–	
WSLC					

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① DとTの加工条件

D	T
10.0～30.0	T≧2.0
30.1～60.0	T≧3.0
60.1～100.0	T≧5.0

② V>G
③ D≧Q+G+4
④ T≦S×2
⑤ Q≧V+G+4
⑥ Q≧G+2
⑦ D≧V+S+6
⑧ V≦S×3
⑨ S≦2/3D

加工仕様

P 指示なき面取りはC0.2～0.5
P 穴加工および面カットの追加工（オプション）により変形やゆがみが生じるため、各寸法の公差が外れる場合があります。

注文例

ナビCode	材質Code	D	T	V	Q	G	オプション
WSSA	SCB	D25	T5	V6	Q17	G4	

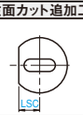
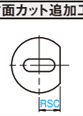
ナビCode	材質Code	D	T	V	S	オプション
WSLA	SC	D30	T5	V6	S3	

OP オプション（丸穴ワッシャ）

オプション	3分割	4分割	6分割	8分割	片端コーナーカット
					
Code	GTC	GFC	GXC	GEC	SCC
オプション規格					SCC=指定0.5mm単位 P 0<SCC≦T/4
指定方法	GTCを型式末尾に追加 （例）～－GTC	GFCを型式末尾に追加 （例）～－GFC	GXCを型式末尾に追加 （例）～－GXC	GECを型式末尾に追加 （例）～－GEC	SCCを型式末尾に追加 （例）～－SCC1.5
@/1 Code	200	250	350	500	200
適用商品	WSSB・WSSDのみ				全て

オプション	並目タップ穴変更	左面カット追加工	右面カット追加工	上面カット追加工	下面カット追加工
					
Code	VMC	LSC	RSC	USC	DSC
オプション規格	VMC=3・4・5・6・8・10・12 （選択範囲） PT≧VMC/2	LSC=指定1mm単位 PLSC≧Q/2+G/2+2	RSC=指定1mm単位 PRSC≧V/2+2（WSSA） RSC≧0　（WSSC） RSC≧Q/2+G/2+2 （WSSB・WSSD）	USC=指定1mm単位 PUSC≧V/2+2 （WSSA・WSSB） USC≧G/2+2 （WSSC・WSSD）	DSC=指定1mm単位 PDSC≧V/2+2 （WSSA・WSSB） DSC≧G/2+2 （WSSC・WSSD）
		⊗取付穴数変更オプションとの併用不可			
指定方法	寸法Vを、VMCに置き換えて指定 （例）～－VMC8	LSCを型式末尾に追加 （例）～－LSC12	RSCを型式末尾に追加 （例）～－RSC12	USCを型式末尾に追加 （例）～－USC12	DSCを型式末尾に追加 （例）～－DSC12
@/1 Code	200	400	400	400	400
適用商品	WSSA・WSSBのみ	全て			

OP オプション（長穴ワッシャ）

オプション	左面カット追加工	右面カット追加工	上面カット追加工	下面カット追加工	片端コーナーカット	取付穴追加工	切り欠き穴延長
							
Code	LSC	RSC	USC	DSC	SCC	GWC	VL
オプション規格	LSC=指定1mm単位 PLSC≧V/2+S/2+3 （WSLA） LSC≧V/2+3 （WSLB） LSC≧0（WSLC）	RSC=指定1mm単位 PRSC≧V/2+S/2+3 （WSLA） RSC≧V/2+3 （WSLB） RSC≧S/2+3 （WSLC）	USC=指定1mm単位 PUSC≧S/2+3	DSC=指定1mm単位 PDSC≧S/2+3	SCC=指定0.5mm単位 P0<SCC≦T/4 PSCC≦（D−V−S）/2	センターに取付穴を追加します。 Q=指定0.5mm単位 G=指定0.5mm単位 PQ≧S+G+6 D≧Q+G+6 1≦G≦13	VL=指定0.5mm単位 PVL≦D/2−S/2−3 PRSCオプション使用時は VL≦RSC−S/2−3
指定方法	LSCを型式末尾に追加 （例）～－LSC12	RSCを型式末尾に追加 （例）～－RSC12	USCを型式末尾に追加 （例）～－USC12	DSCを型式末尾に追加 （例）～－DSC12	SCCを型式末尾に追加 （例）～－SCC1.5	GWCを型式末尾に追加 （例）～－GWC－Q10－G3	VLを型式末尾に追加 （例）～－VL5.0
@/1 Code	400	400	400	400	200	200	200
適用商品	全て						WSLCのみ

SPRING GUIDES
スプリングガイド / 段付ワッシャ
WASHERS WITH FLANGE

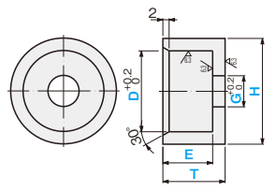
RoHS10



■スプリングガイド

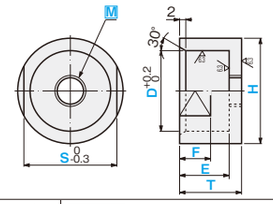
ザグリ付

ナビCode **SPGC** —ザグリ付穴—



加工条件 ①・②

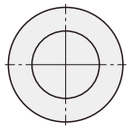
ナビCode **SPGT** —ザグリ付タップ—



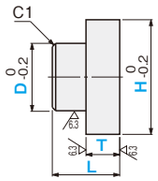
加工条件 ①・②・③・④

段付

正面図

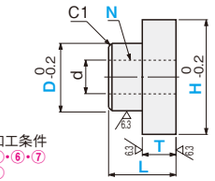


ナビCode **SPGA** —段付—



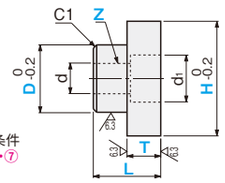
加工条件 ⑤・⑥・⑦

ナビCode **SPGN** —段付通し穴—



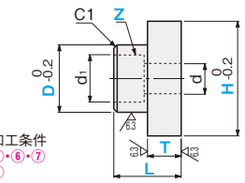
加工条件 ⑤・⑥・⑦・⑧

ナビCode **SPGY** —段付ザグリ穴裏—



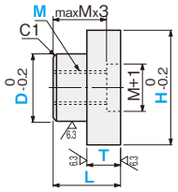
加工条件 ⑤・⑥・⑦・⑧

ナビCode **SPGZ** —段付ザグリ穴表—



加工条件 ⑤・⑥・⑦・⑧

ナビCode **SPGM** —段付タップ—

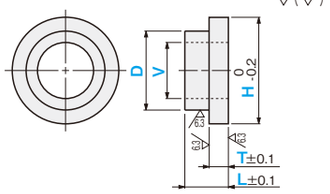


加工条件 ⑤・⑥・⑦・⑧

■段付ワッシャ

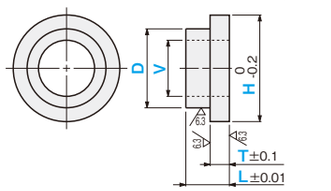
丸穴

ナビCode	V公差	D公差
WSGA	+0.1 0	0 -0.1
WSGB	H7	0 -0.1
WSGC	+0.1 0	h7
WSGD	H7	h7



加工条件 ⑨・⑩・⑪・⑫

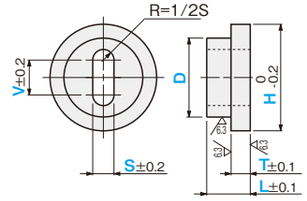
ナビCode	V公差	D公差
WSHA	+0.1 0	0 -0.1
WSHB	H7	0 -0.1
WSHC	+0.1 0	h7
WSHD	H7	h7



加工条件 ⑨・⑩・⑪・⑫

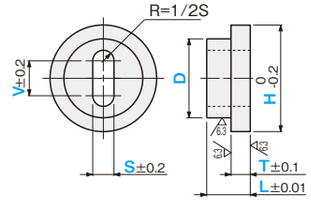
長穴

ナビCode	D公差
WSJA	0 -0.1
WSJB	h7



加工条件 ⑨・⑩・⑪・⑫

ナビCode	D公差
WSKA	0 -0.1
WSKB	h7



加工条件 ⑨・⑩・⑪・⑫

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	SPG□ 出荷日	SPG□ ストーク	WS□□ 出荷日	WS□□ ストーク
S45C	処理無	SC	3	×	5	B⑦
	四三酸化鉄皮膜	SCB				
	無電解ニッケルメッキ	SCM				
	パーカー	SCP	8	×	–	–
	ユニクロメッキ	SCU	8	C		
	三価クロメート	SCC				
	硬質クロームメッキ	SCR	–	–	8	C
	レイデント®	SCRE				×
SKS93 (50～60HRC)	処理無	SK	5	B	–	–
	四三酸化鉄皮膜	SKB				
	無電解ニッケルメッキ	SKM				
	パーカー	SKP	8	×		
A2017	処理無	AC	5	B	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	×	5	×

⑦ ストーク料金：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円） ⑦ 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。
⑦ WSJ□・WSK□は、材質Code SC・SCB・SCMの時ストーク利用適用外です。

■スプリングガイド

ナビCode	材質・表面処理 Code	0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 T	指定0.1mm単位 D	指定1mm単位 E	指定1mm単位 F	指定1mm単位 S	0.5mm単位 G	タップ穴 Code	タップ穴 呼び径
SPGC	SC SKB SCB SKM SCM SKP SCP AC SCU ACW SCC ACB SK SU	10.0～100.0	5.0～30.0	6.0～90.0	3～25	–	–	3≦G (不要の場合 G=0)	–	–
SPGT						F (不要の場合 F=0)	S (不要の場合 S=0)	–	M	0(穴なし) 3・4・5・6・8 10・12・16・20

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 L	指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 T	タップ穴 Code	タップ穴 呼び径
SPGA	SC SKB SCB SKM SCM SKP SCP AC SCU ACW SCC ACB SK SU	10.0～100.0	3.0～100.0	5.0～70.0	2.0～30.0	–	–
SPGN						N	3・4・5・6・8 10・12・16・20
SPGY SPGZ						Z	
SPGM						M	

■段付ワッシャ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 L	指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 T	指定1mm単位 V	指定0.5mm単位 S
WSGA WSGB WSGC WSGD	SC SCB SCM SCR SCRE AC ACW ACB SU	10.0～60.0	3.0～30.0	8.0～58.0	2.0～29.0	3～50	–
WSHA WSHB WSHC WSHD	SC SCB SCM SCR SCRE						
WSJA WSJB	SC SCB SCM SCR SCRE AC ACW ACB SU	11.5～60.0		9.5～58.0		3～47	2.5～30.0
WSKA WSKB	SC SCB SCM SCR SCRE						

加工条件
（適用条件は図枠内参照）

① 肉厚条件

H	T
10.0～50.0	(H−D)/2≧2
50.5～100.0	(H−D)/2≧3

② E≦T−2
③ 0≦F≦T/2
④ S≧D+3
⑤ L≦D×2
⑥ D≧H/2
⑦ T≧H/15

⑧ 肉厚条件

ナビCode	肉厚条件
SPGN・SPGY	(D−d)/2≧1.5
SPGM	(D−M)/2≧1.5
SPGZ	(D−d1)/2≧1.5

※d及びd1は穴加工仕様参照
⑨ 2≦H−D≦10
⑩ V/10≦L≦V×3
⑪ L−T≧1
⑫ 肉厚条件
（DとVとSの加工条件）

D	WSG□・WSH□	WSJ□・WSK□
8.0～25.0	(D−V)/2≧2	(D−V−S)/2≧2
25.1～50.0	(D−V)/2≧3	(D−V−S)/2≧3
50.1～58.0	(D−V)/2≧4	(D−V−S)/2≧4

加工仕様
⑦ 指示なき面取りはC0.2～0.5
⑦ SPGTの2面幅不要の場合はF=0、S=0指定
⑦ L−T≦1の時、C1部分はC0.2～0.5となります。（スプリングガイド段付タイプ）
⑦ L≦M×3の場合、全ねじとなります。(SPGM)

⑦ □穴は0（穴無し）指定可。
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

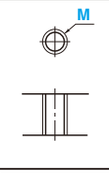
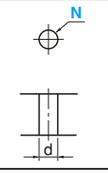
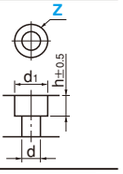
注文例

ナビCode	材質Code	H	T	D	E	F	S	G	タップ穴Code・呼び	オプション
SPGC	SC	H50.5	T20.1	D40.3	E16			G10.5		

ナビCode	材質Code	H	L	D	T	穴種選択Code・呼び	オプション
SPGM	SCC	H28.0	L18	D17.6	T8.2	M12	

ナビCode	材質Code	H	L	D	T	V	S	オプション
WSGA	SC	H60	L8	D50	T3	V25		

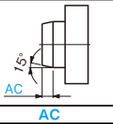
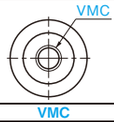
■穴種選択表

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	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

	テーパ追加工	並目タップ穴変更
オプション		
Code	AC	VMC
オプション規格	D寸法部にテーパを追加工します。 AC=指定1mm単位 ⑦0<AC≦20	VMC=選択範囲 3・4・5・6・8・10・12 ⑦T≧VMC/2 VMC/2≦L≦VMC×3
指定方法	ACを型式末尾に追加 (例)～－AC10	寸法VをVMCに置き換えて指定 (例)～－VMC8
@/1 Code	200	200
適用商品	SPGA・SPGN・SPGY・SPGZ・SPGMのみ	WSGA・WSGC・WSHA・WSHCのみ

COLLARS
カラー

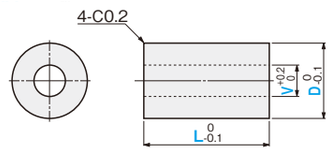
RoHS10



外径（D寸）精度

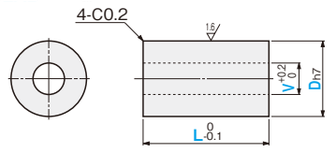
並級（$_{-0.1}^{0}$）

ナビCode **CLAA** —L$_{-0.1}^{0}$—



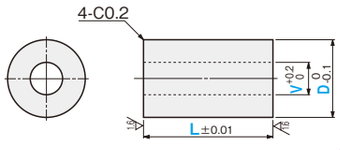
加工条件 ①・②・⑤

ナビCode **CLAB** —L$_{-0.1}^{0}$—



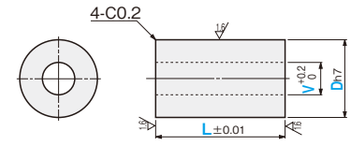
加工条件 ①・②・⑤

ナビCode **CLBA** —L±0.01—



加工条件 ①・②・⑤

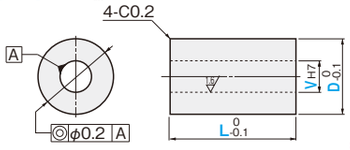
ナビCode **CLBB** —L±0.01—



加工条件 ①・②・⑤

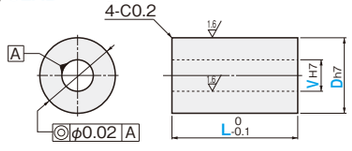
精級（H7）

ナビCode **CLAC** —L$_{-0.1}^{0}$—



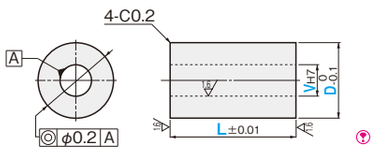
加工条件 ①・③・④ ⑤

ナビCode **CLAD** —L$_{-0.1}^{0}$—



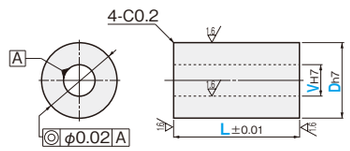
加工条件 ①・③・④ ⑤

ナビCode **CLBC** —L±0.01—



加工条件 ①・③・④ ⑤

ナビCode **CLBD** —L±0.01—



加工条件 ①・③・④ ⑤

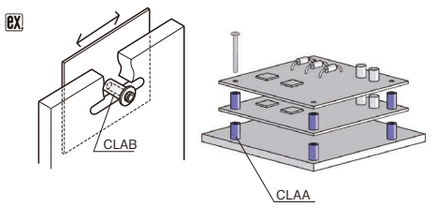
内径（V寸）精度

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	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		B
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
	パーカー	SCP		×
	レイデント®	SCRE		
SS400	処理無	SS	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SSB		
	無電解ニッケルメッキ	SSM	5	B
	硬質クロームメッキ	SSR	8	C
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	5	×
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS303	処理無	SU	5	B

加工 ストーク料金：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）
加工 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	D	L	V
内径（V寸）並級	CLAA	SC SCB SCP SCM SCR SCRE / SS SSB SSM SSR AC ACW ACB SU	7.0～100.0 (指定0.1mm単位)	2.0～300.0 (指定0.1mm単位)	3.0～90.0 (指定0.1mm単位)
	CLAB				
	CLBA			2.0～250.0 (指定0.1mm単位)	
	CLBB				
内径（V寸）精級	CLAC		7～100 (指定1mm単位)	2.0～100.0 (指定0.1mm単位)	3～90 (指定1mm単位)
	CLAD		8～100 (指定1mm単位)		
	CLBC		7～100 (指定1mm単位)		
	CLBD		8～100 (指定1mm単位)		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① DとVの加工条件

L	肉厚条件
2.0～50.0	(D−V)/2≧2
50.1～100.0	(D−V)/2≧3
100.1～300.0	(D−V)/2≧5

② 内径深さの加工条件
D/10≦L≦V×8

③ 材質SCR・SSRはD10～、V6～

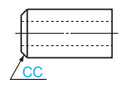
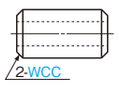
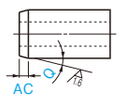
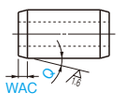
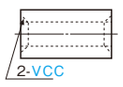
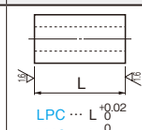
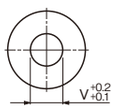
④ 内径深さの加工条件
D/10≦L≦V×5

⑤ 材質AC、ACW、ACBで
D≧75のとき、L≦74

注文例

ナビCode − 材質Code − D − L − V − オプション
CLBC − SCM − D32 − L51.8 − V25

OP オプション

オプション	片端コーナーカット追加工	両端コーナーカット追加工	片端テーパ追加工	両端テーパ追加工	内径コーナーカット追加工	L寸法公差変更	V寸法公差変更 (V +0.2 +0.1)
							
Code	CC	WCC	AC	WAC	VCC	LPC・LMC	VPC
オプション規格	CC=指定0.5mm単位 0<CC≦10 L−CC≧2 (D−V)/2−CC≧1	WCC=指定0.5mm単位 0<WCC≦10 L−2WCC≧5 (D−V)/2−WCC≧1	AC=指定1mm単位 Q選択=15°,30° AC≦20 L−AC≧2	WAC=指定1mm単位 Q選択=15°,30° WAC≦20 L−2WAC≧5	VCC=指定0.5mm単位 0<VCC≦10 (D−V)/2−VCC≧1	LPC・LMCを指定	V寸法の公差を変更します。
	⊗このグループの併用はできません。						
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC5	WCCを型式末尾に追加 (例)～−WCC5	ACを型式末尾に追加 (例)～−AC5−Q15	WACを型式末尾に追加 (例)～−WAC5−Q15	VCCを型式末尾に追加 (例)～−VCC2.0	LPC・LMCを型式末尾に追加 (例)～−LPC	VPCを型式末尾に追加 (例)～−VPC
@/1 Code	200	350	250	450	400	200	無料
適用商品	全て					CLB□のみ	CLAA・CLAB CLBA・CLBBのみ

QUENCHING COLLARS
焼き入れカラー

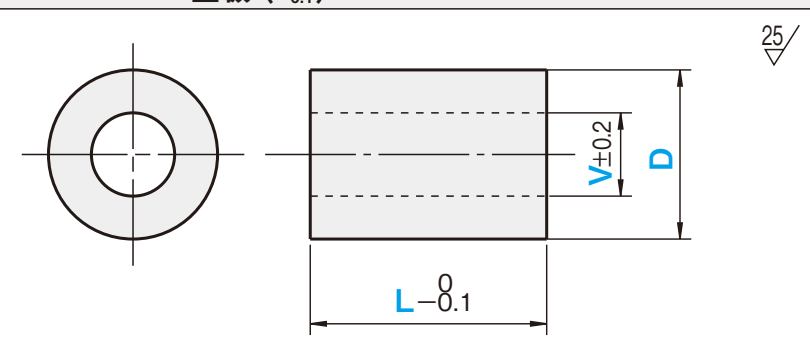
RoHS10



長さ(L寸) 精度

内径(V寸)精度 並級(±0.2) ／ 長さ 並級($^{0}_{-0.1}$)

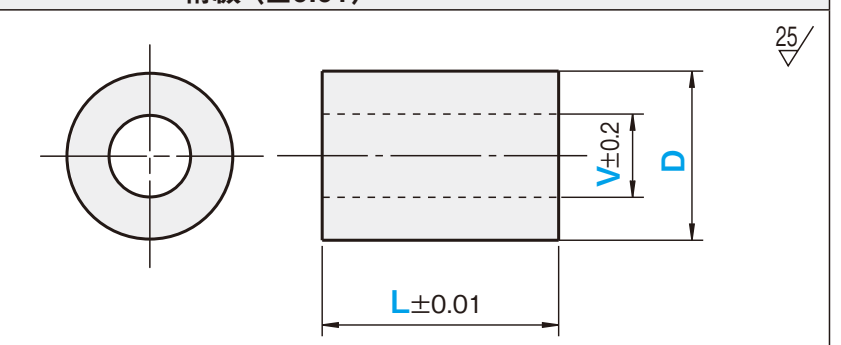
ナビCode	D公差
CLQA	±0.2
CLQE	h7



加工条件 ①・②・③ ⑥

内径(V寸)精度 並級(±0.2) ／ 長さ 精級(±0.01)

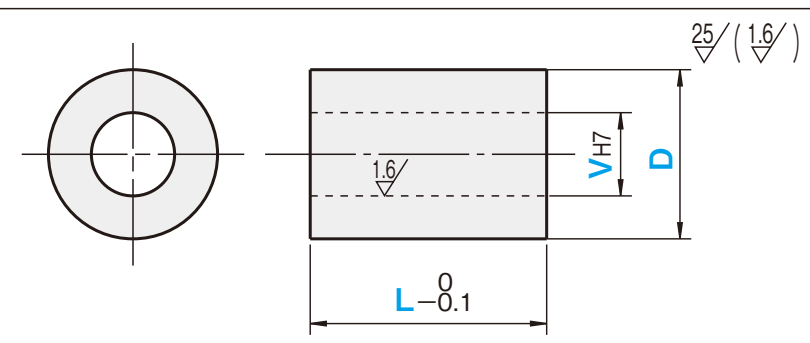
ナビCode	D公差
CLQB	±0.2
CLQF	h7



加工条件 ①・②・③ ⑥

内径(V寸)精度 精級(H7) ／ 長さ 並級($^{0}_{-0.1}$)

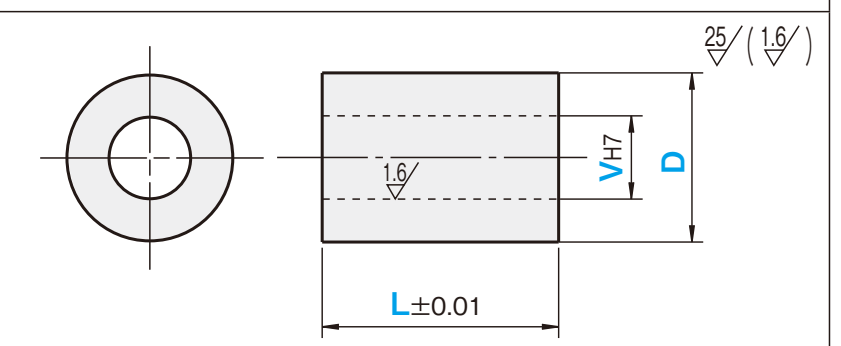
ナビCode	D公差
CLQG	±0.2
CLQH	h7



加工条件 ①・②・⑥

内径(V寸)精度 精級(H7) ／ 長さ 精級(±0.01)

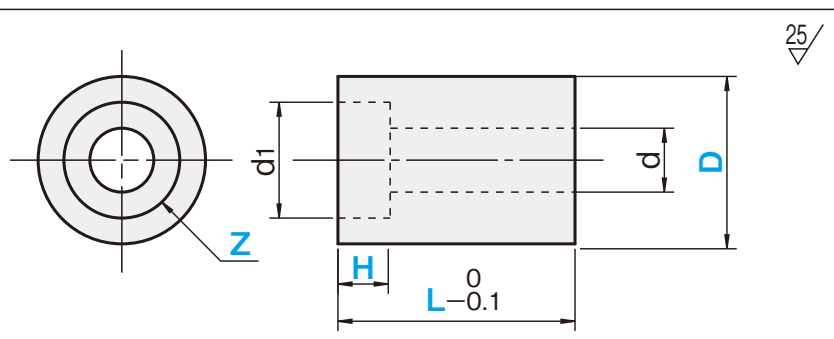
ナビCode	D公差
CLQJ	±0.2
CLQK	h7



加工条件 ①・②・⑥

ザグリ穴 ／ 長さ 並級($^{0}_{-0.1}$)

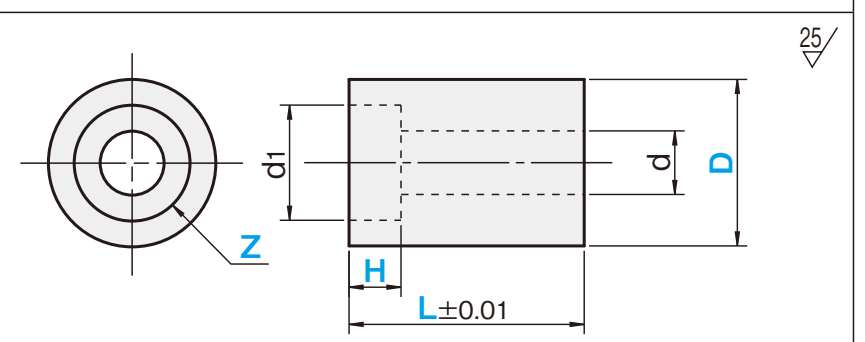
ナビCode	D公差
CLQC	±0.2
CLQL	h7



加工条件 ①・②・④ ⑤・⑥

ザグリ穴 ／ 長さ 精級(±0.01)

ナビCode	D公差
CLQD	±0.2
CLQM	h7



加工条件 ①・②・④ ⑤・⑥

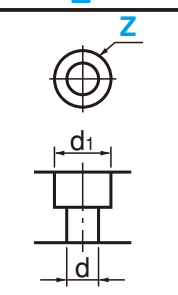
MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C 全体焼入 (45～50HRC)	処理無	SH	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SHB	5	×
	無電解ニッケルメッキ	SHM		
	硬質クロームメッキ	SHR	8	C
SCM435 全体焼入 (35～40HRC)	処理無	CN	5	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
	無電解ニッケルメッキ	CNM	8	C
	硬質クロームメッキ	CNR		

ストーク料金：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 D	指定0.5mm単位 L	指定0.5mm単位 V	ザグリ穴 Z	指定0.5mm単位 H
CLQA CLQB	SH SHB SHM SHR CN CNB CNM CNR	9～60	5.0～100.0	3.0～54.0	–	–
CLQE CLQF		9～60		3.0～54.0	–	–
CLQG CLQJ CLQH CLQK		9～50	5.0～50.0	3.0～30.0		
CLQC CLQD		12～60	5.0～100.0	–	3・4・5・6・8・10 12・16・20・24・30	3.5～50.0
CLQL CLQM		12～50		–	3・4・5・6・8・10 12・16・20・24・30	3.5～50.0

■穴種表

穴種	ザグリ穴
Code	Z
形状図	

加工仕様

寸法	3	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30
(ボルト呼び径)											
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18	22	26	33
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26	32	39	48

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 内径深さの加工条件（VとL）

V	内径深さ条件 CLQA・CLQB CLQE・CLQF	CLQG・CLQJ CLQH・CLQK	CLQC・CLQD CLQL・CLQM
3.0～3.5	L≦V×8	L≦V×2.5	L≦d×8
4.0～		L≦V×3	

※dは穴加工仕様参照

② 肉厚条件

下記以外	(D−V)/2≧3
CLQC・CLQD CLQL・CLQM	(D−d1)/2≧2

※d1は穴加工仕様参照

③ D/10≦L（CLQE・CLQF）
④ L≧H+1
⑤ d≦H≦d×2
⑥ SHR、CNRは D11.0～、V5.0～（CLQA・CLQB以外）

加工仕様

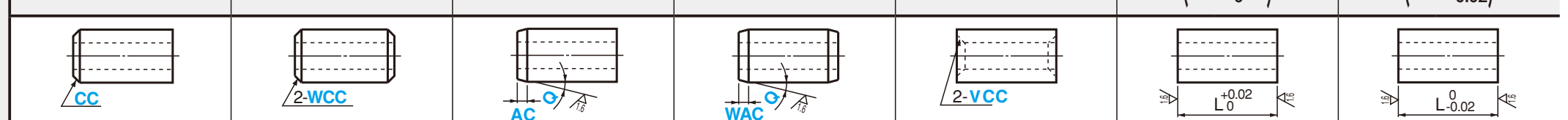
指示なき面取りはC0.2～0.5

注文例

ナビ Code	–	材質 Code	–	D	–	L	–	V	–	Z	–	H	–	オプション
CLQA	–	SHB	–	D32	–	L50	–	V25						

OP オプション

オプション	片端コーナーカット追加工	両端コーナーカット追加工	片端テーパ追加工	両端テーパ追加工	内径コーナーカット追加工	L寸法公差変更 ($L^{+0.02}_{0}$)	L寸法公差変更 ($L^{0}_{-0.02}$)
Code	CC	WCC	AC	WAC	VCC	LPC	LMC
オプション規格	CC=指定0.5mm単位 0<CC≦10 L−CC≧2 (D−V)/2−CC≧1	WCC=指定0.5mm単位 0<WCC≦10 L−2WCC≧5 (D−V)/2−WCC≧1	AC=指定1mm単位 Q選択=15°,30° AC≦20 L−AC≧2	WAC=指定1mm単位 Q選択=15°,30° WAC≦20 L−2WAC≧5	VCC=指定0.5mm単位 0<VCC≦10 (D−V)/2−VCC≧1		
	⊗このグループの併用はできません。(CC・WCC・AC・WAC)						
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC5	WCCを型式末尾に追加 (例)～−WCC5	ACを型式末尾に追加 (例)～−AC5−Q15	WACを型式末尾に追加 (例)～−WAC5−Q15	VCCを型式末尾に追加 (例)～−VCC2.0	LPCを型式末尾に追加 (例)～−LPC	LMCを型式末尾に追加 (例)～−LMC
@/1 Code	200	350	250	450	400	200	200
適用商品	CLQA・CLQB・CLQG・CLQJのみ					CLQB・CLQD・CLQF・CLQMのみ	



COLLARS WITH FLANGE
ツバ付カラー

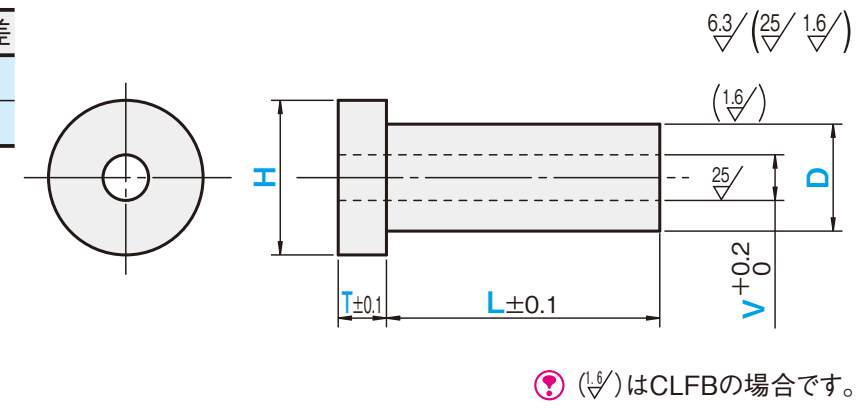
RoHS10



長さ(L寸) 精度

内径(V寸)精度 並級($^{+0.2}_{0}$) ／ 長さ 並級(±0.1)

ナビCode	D公差
CLFA	$^{0}_{-0.2}$
CLFB	h7

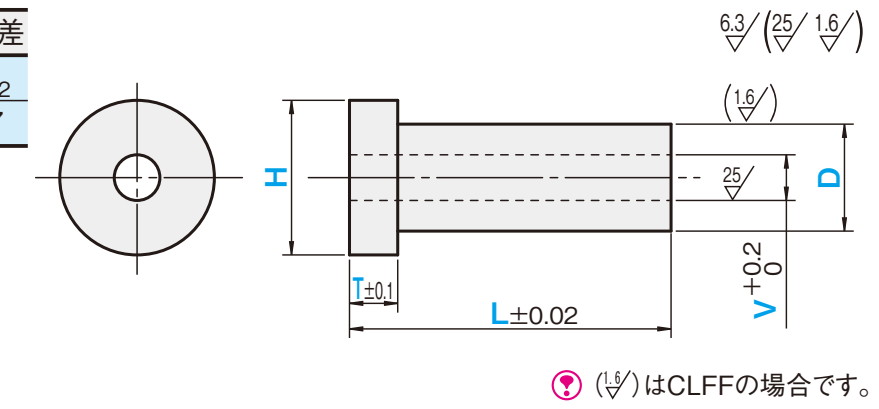


加工条件 ①・②・③

(1.6)はCLFBの場合です。

内径(V寸)精度 並級($^{+0.2}_{0}$) ／ 長さ 精級(±0.02)

ナビCode	D公差
CLFE	$^{0}_{-0.2}$
CLFF	h7

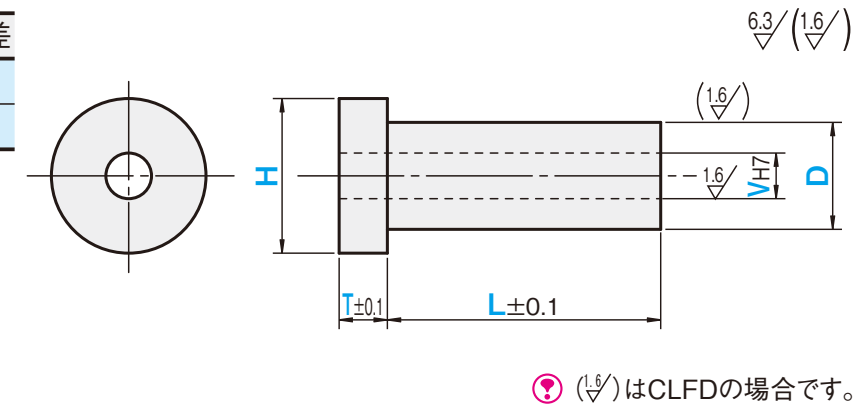


加工条件 ①・②・③

(1.6)はCLFFの場合です。

内径(V寸)精度 精級(H7) ／ 長さ 並級(±0.1)

ナビCode	D公差
CLFC	$^{0}_{-0.2}$
CLFD	h7

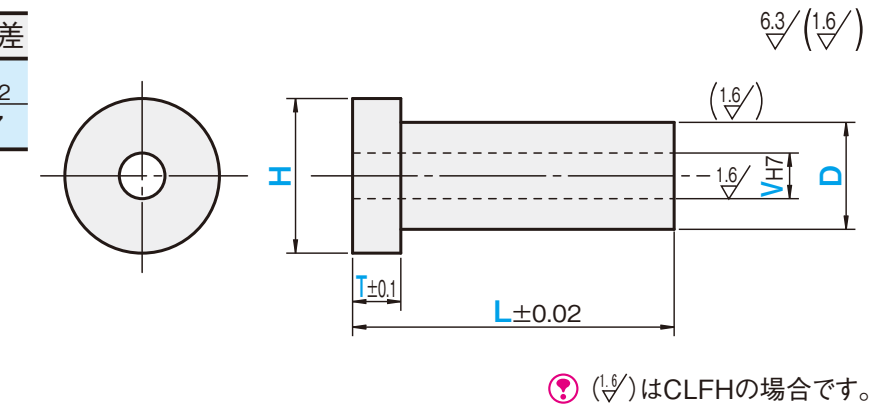


加工条件 ①・②・③ ④

(1.6)はCLFDの場合です。

内径(V寸)精度 精級(H7) ／ 長さ 精級(±0.02)

ナビCode	D公差
CLFG	$^{0}_{-0.2}$
CLFH	h7



加工条件 ①・②・③

(1.6)はCLFHの場合です。

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		B
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
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：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定0.5mm単位 H	L	指定0.5mm単位 D	指定0.5mm単位 T	V
CLFA CLFB	SC SCB SCM SCR	AC ACW ACB SU	9.0～70.0	3.0～100.0 (指定0.5mm単位)	7.0～65.0	2.0～50.0	3.0～60.0 (指定0.1mm単位)
CLFC CLFD			14.0～70.0	3.0～98.0 (指定0.5mm単位)	12.0～65.0	2.0～50.0	8～60 (指定1mm単位)
CLFE CLFF	SC SCB	SCM SCR	9.0～70.0	20.0～150.0 (指定0.1mm単位)	7.0～65.0	2.0～50.0	3.0～60.0 (指定0.1mm単位)
CLFG CLFH	SC SCB	SCM SCR	14.0～70.0	20.0～100.0 (指定0.1mm単位)	12.0～65.0	2.0～50.0	8～60 (指定1mm単位)

材質コードSCRのV寸は6.0～

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 2≦H−D≦20
② 肉厚条件（D−V）

D	内径深さ条件
7.0～25.0	(D−V)/2≧2
25.5～50.0	(D−V)/2≧3
50.5～65.0	(D−V)/2≧4

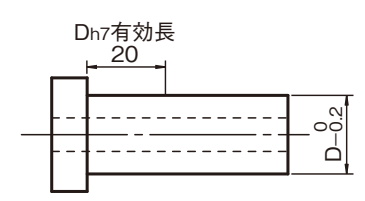
③ 全長の条件（L・L+T）

CLFA・CLFB	D/10≦L+T≦V×8
CLFC・CLFD	D/10≦L+T≦V×5
CLFE・CLFF	D/10≦L≦V×8
CLFG・CLFH	D/10≦L≦V×5

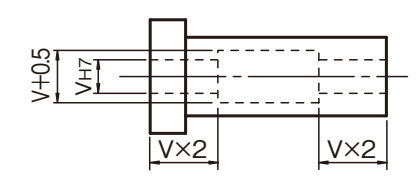
④ L+T≦100

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- L≧20（CLFB・CLFD） L−T≧20（CLFF・CLFH）のとき、Dh7の有効長さは最低20になります。



- L+T>V×4（CLFC・CLFD） L>V×4（CLFG・CLFH）のとき、下記形状になる場合があります。

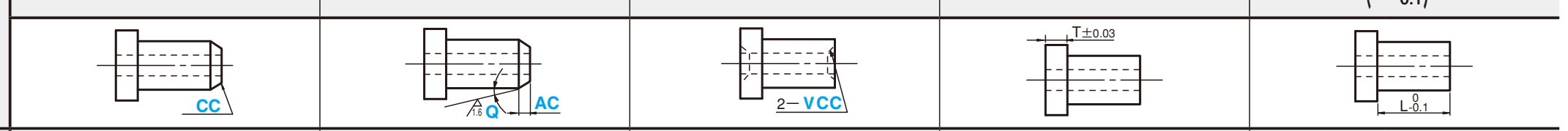


注文例

ナビ Code	–	材質 Code	–	H	–	L	–	D	–	T	–	V	–	オプション
CLFA	–	SCM	–	H50	–	L80	–	D35	–	T15	–	V15		

OP オプション

オプション	片端コーナーカット追加工	片端テーパ追加工	内径コーナーカット追加工	T寸法公差変更 (T±0.03)	L寸法公差変更 ($L^{0}_{-0.1}$)
Code	CC	AC	VCC	TKC	LKC
オプション規格	CC=指定0.5mm単位 0<CC≦10 L−CC≧2 (D−V)/2−CC≧1	AC=指定1mm単位 Q選択=15°,30° 0<AC≦20 (CLFA・CLFB・CLFC・CLFD) L−AC≧2	VCC=指定0.5mm単位 0<VCC≦10 (D−V)/2−VCC≧1	T寸公差を±0.03にて加工します。 T≧5 D≦50	L寸公差を$^{0}_{-0.1}$にて加工します。
	⊗このグループの併用はできません。(CC・AC)				
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC5	ACを型式末尾に追加 (例)～−AC5−Q15	VCCを型式末尾に追加 (例)～−VCC2.0	TKCを型式末尾に追加 (例)～−TKC	LKCを型式末尾に追加 (例)～−LKC
@/1 Code	200	250	400	250	200
適用商品	全て	全て	全て	CLFA・CLFB・CLFC・CLFDのみ	



QUENCHING COLLARS

薄肉カラー・薄肉ステンレスパイプ・割りカラー

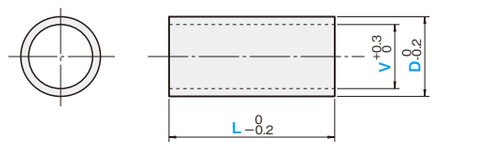
RoHS10



カラー

薄肉カラー

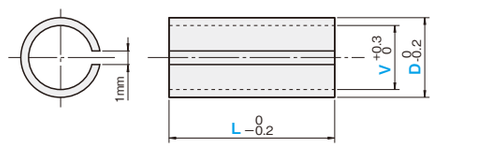
ナビCode **CLSA**



加工条件 ①

割カラー

ナビCode **CLWA**

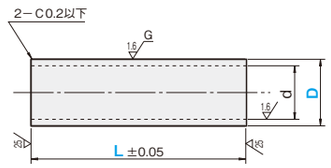


加工条件 ①

パイプ

薄肉ステンレスパイプ

ナビCode **SSPA**



D	D寸・d寸公差
0.5～ 2.0	±0.01
2.5～ 5.0	±0.02
6.0～10.0	±0.3

MS 材質・処理/通常出荷日

ナビCode	材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
CLSA CLWA	S45C	処理無	SC	5	B
		四三酸化鉄皮膜	SCB	5	B
		無電解ニッケルメッキ	SCM		
	A2017	処理無	AC	5	B
		アルマイト(白色)	ACW	5	×
		アルマイト(黒色)	ACB		
	SUS303	処理無	SU	5	B
SSPA	SUS304	処理無	SU	5	B

加工条件(CLWA)とSSPAではSUの材質が異なりますのでご注意ください。
CLSA・CLWA：加工条件 ストーク料金：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）
SSPA：加工条件 ストーク料金：200円/1本（同一サイズ3本以上は一律540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	0.5mm単位 D	指定0.1mm単位 L	V
CLSA CLWA	SC SCB SCM AC ACW ACB SU	6.0～30.0	2.0～20.0	5.0～29.0

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 D		指定1mm単位 L
SSPA	SU	0.5	4.5	10～200
		1.0	5.0	
		1.5	6.0	
		2.0	7.0	
		2.5	8.0	
		3.0	9.0	
		3.5	10.0	
		4.0		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 全長Lの加工条件（CLSA・CLWA）
肉厚によって全長Lの選択範囲が異なります。

肉厚 (D−V)/2	全長 L
0.5～1.0	2.0～10.0
1.05以上	2.0～20.0

加工仕様

指示なき面取りはC0.2以下

D寸法およびV寸法の公差は加工時のもので、歪みにより公差から外れる場合があります。(CLSA)

D寸法およびV寸法の公差は加工時のもので、割り加工により公差から外れる場合があります。(CLWA)

d寸詳細寸法（SSPA）

D	d	D	d
0.5	0.34	4.5	4.1
1.0	0.7	5.0	4.6
1.5	1.1	6.0	5.0
2.0	1.6	7.0	6.0
2.5	2.1	8.0	7.0
3.0	2.6	9.0	8.0
3.5	3.1	10.0	9.0
4.0	3.6		

注文例

ナビCode	−	材質Code	−	D	−	L	−	V
CLSA	−	SC	−	D6	−	L8	−	V5

COLLARS WITH FEMALE SCREW

タップ穴貫通カラー

RoHS10

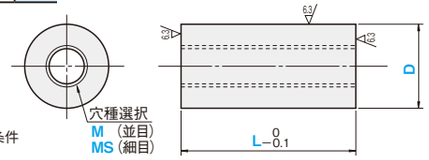


長さ精度

並級

ストレート

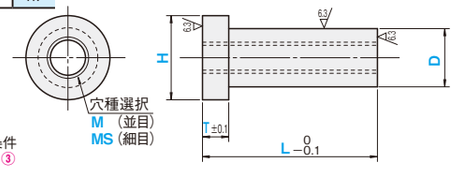
ナビCode	D公差
CLTA	0 −0.2
CLTB	h7



加工条件 ①・②

ツバ付

ナビCode	D公差
CLTC	0 −0.2
CLTD	h7

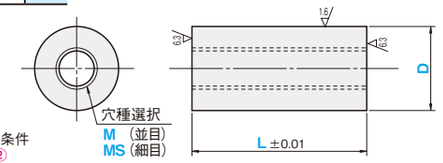


加工条件 ①・②・③

精級

ストレート

ナビCode	D公差
CLTE	0 −0.2
CLTF	h7



加工条件 ①・②

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	CLTA・CLTC 出荷日	CLTA・CLTC ストーク	左記以外 出荷日	左記以外 ストーク
S45C	処理無	SC	5	B	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		B		×
	無電解ニッケルメッキ	SCM				
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C	8	C
SS400	処理無	SS	5	B	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB				
	無電解ニッケルメッキ	SSM				
	硬質クロームメッキ	SSR	8	C	8	C
A2017	処理無	AC	5	B	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	5	×	5	×
	アルマイト(黒色)	ACB				
SUS303	処理無	SU	5	B	5	B

ストーク料金：300円/1本（同一サイズ3本以上は一律810円）

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 H	1mm単位 D	0.5mm単位 L	0.5mm単位 T	ねじ選択 Code	ねじ選択 ねじ径
CLTA CLTB CLTE CLTF	SC SCB SCM SCR SS SSB SSM SSR AC ACW ACB SU	−	10～45	3.0～50.0	−	M MS	3・4・5・6・8・10 12・(14)・16・ (18)・20
CLTC CLTD		12～53			3.0～10.0		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① (D−M (MS))/2≧3
② 全長Lの加工条件
M(MS)によって全長Lの選択範囲が異なります。

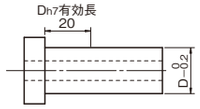
M(MS)	L 最小値	L 最大値
3・4・5・6	3	M(MS) ×5
8	4	
10	5	
12・(14)・16	6	
(18)・20	8	

③ 2≦H−D≦20

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

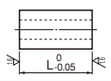
L≧20のとき、Dh7の有効長さは最低20になります。
(CLTB・CLTD・CLTF)



注文例

ナビCode	−	材質Code	−	H	−	D	−	L	−	T	−	M	−	オプション
CLTA	−	SCM			−	D32	−	L42.5			−	M16		

OP オプション

オプション	L寸法公差変更 (L 0 −0.05)
	
Code	LMC
オプション規格	
指定方法	LMCを型式末尾に追加 (例)〜−LMC
@/1 Code	200
適用商品	CLTA・CLTBのみ

STAINLESS PIPES
研磨ステンレスパイプ
MINIMAL PIPES
極小径パイプ

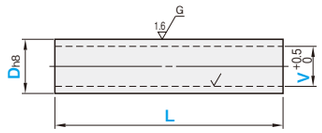
RoHS10



■研磨ステンレスパイプ

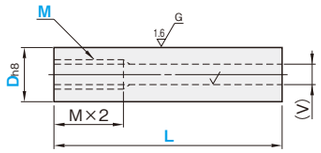
ストレート

ナビCode **KPTS** —ストレート—



めねじ

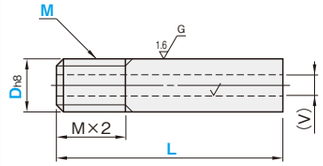
ナビCode **KPTT** —片端めねじ—



加工条件 ①

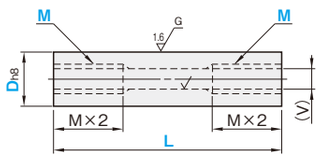
おねじ

ナビCode **KPTN** —片端おねじ—



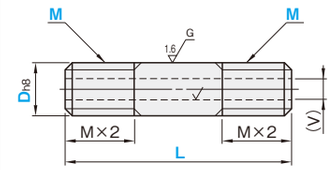
加工条件 ①

ナビCode **KPWT** —両端めねじ—



加工条件 ②

ナビCode **KPWN** —両端おねじ—

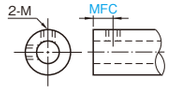
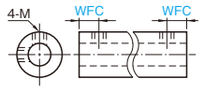
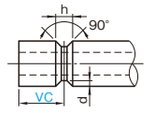
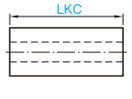


加工条件 ②

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストローク
SUS304	処理無	SU	5	×

OP オプション

	側面タップ追加工 片側	側面タップ追加工 両側	V溝追加工1ヶ所	L寸法公差変更
オプション				
Code	MFC	WFC	VC	LKC
オプション規格	片側にタップ加工します。 MFC=指定1mm単位 D / タップ径 8～16※ / 3 20～30 / 4 35～50 / 5 ※D8の時、V5は適用不可 D10の時、V7は適用不可 D15の時、V12は適用不可	両側にタップ加工します。 WFC=指定1mm単位 D / タップ径 8～16※ / 3 20～30 / 4 35～50 / 5 ※D8の時、V5は適用不可 D10の時、V7は適用不可 D15の時、V12は適用不可	VC=指定1mm単位 D / h / d 8※ / 4 / 0.75 10※ / 4 / 0.75 12 / 4 / 0.75 15·16·20※ / 5 / 1.0 25·30 / 6 / 1.5 35·40 / 8 / 1.5 45·50 / 12 / 2 ※D8の時、V5は適用不可 D10の時、V7は適用不可 D15の時、V12は適用不可	L寸法の公差を下記表の通り変更します。 L / L公差 10～200 / +0.05 0 201～500 / +0.2 0 501～800 / +0.5 0 801～1200 / +0.8 0
指定方法	MCを型式末尾に追加 (例)～－MFC12	MFCを型式末尾に追加 (例)～－WFC12	VCを型式末尾に追加 (例)～－VC8	LKCを型式末尾に追加 (例)～－LKC
@/1 Code	300	450	400	500
適用商品	KPTSのみ			全て

■研磨ステンレスパイプ

	ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 D	選択 V	指定1mm単位 L
ストレート	KPTS	SU	6	3	10～600
			8	4	
				5	
			10	6	
				7	
			12	4	10～800
				6	
				8	
			15	9	10～1000
				11	
				12	
			16	10	
			20	8	
				12	
				15	
			25	15	
				19	
			30	20	
				24	
			35	25	10～1200
			40	30	
			45	35	
			50	34	

	ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 D	指定1mm単位 L	ねじ選択 M	内径寸法 (V) +0.5 0
めねじ	KPTT KPWT	SU	6	30～600	4	3
			8		5·6	4
			10		8	6
			12	30～800	8	6
			15	30～1000	10·12	8
			20		12·16	10
			25		16·20	13
			30		20·24	16
おねじ	KPTN KPWN	SU	8	50～600	8	4
			10		10	6
			12	60～800	10·12	6
			15	70～1000	12	8
			20		16·20	10
			25		20·24	13
			30		24·30	16

加工条件（適用条件は図枠内参照）

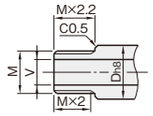
① L≧M×3
② L≧M×6

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～C0.5
- L寸法公差

L	公差
10～30	±0.2
31～120	±0.3
121～400	±0.5
401～1000	±0.8
1001～1200	±1.2

- D>Mの場合、下図のようになります。(KPTN・KPWN)



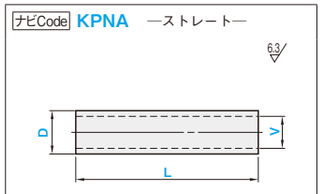
不完全ねじ部がM×0.2付きます。
有効長はM×2

注文例

ナビ Code	材質 Code	D	V	L	M	オプション
KPTS	SU	D12	V6	L600		
KPTT	SU	D15		L300	M10	

■極小径パイプ

ナビCode **KPNA** —ストレート—



MS 材質/通常出荷日

材質	Code	出荷日	ストローク
ニッケル	NCK	8	×
真鍮	BC		
SUS304	SU		

	ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 V	指定0.02mm単位 D	指定0.1mm単位 L
ニッケル材質	KPNA	NCK	0.1	0.14～0.20	2.0～3.0
			0.15	0.19～0.29	2.5～6.0
			0.2	0.25～0.35	
			0.25	0.30～0.44	
			0.3	0.35～0.49	3.0～10.0
			0.35	0.40～0.58	
			0.4	0.45～0.63	
			0.45	0.50～0.74	
			0.5	0.55～0.79	

	ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 V	指定0.05mm単位 D	指定0.1mm単位 L
真鍮材質	KPNA	BC	0.40	0.60～1.00	5.0～50.0
			0.50	0.70～1.00	
			0.60	0.80～1.00	
			0.70	0.90～1.00	

	ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.1mm単位 V	指定0.1mm単位 L
ステンレス材質	KPNA	SU	0.1～0.8	5.0～50.0

加工仕様

- 指示なき角部はバリ無き程度に仕上げます。
- ステンレス(SU)タイプの外径（D寸）は固定。内径（V寸）+0.2で加工されます。
- ニッケルの各種公差（V・D・L）

材質	V	V公差	D公差	L公差
ニッケル	0.10～0.30	+0.007 −0.009	D±4%	±0.07
	0.35～0.45			±0.1
	0.50	+0.012 −0.018		

- ステンレス・真鍮の各種公差（V・D・L）

材質	L	V公差	D公差	L公差
ステンレス	5.0～25.0	+0.02 0	±0.05	±0.05
	25.1～50.0			±0.2
真鍮	5.0～50.0	+0.02 −0.02		±0.05

注文例

ナビ Code	材質 Code	V	D	L
KPNA	BC	V0.40	D1.00	L20

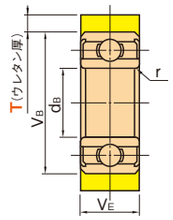
URETHANE MOLD BEARING

ウレタンモールドベアリング

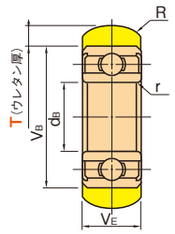
RoHS10



ナビCode **UMBA** —フラットタイプ—



ナビCode **UMBB** —Rタイプ—



加工条件 ①

MS 材質・ショア/通常出荷日

材質	タイプ	硬度帯 50°	硬度帯 70°	硬度帯 90°	出荷日	ストーク
ウレタン	耐熱	—	—	UHL	8	×
	汎用（エーテル系）	—	UML	UH		
	高強度（エステル系）	UL	UM	UMM		
	制電	—	UEM	UEH		

ナビCode	材質・ショア Code	ベアリング Code	0.5mm単位 T（ウレタン厚）	R
UMBA	UHL UH UML UMM UM UL UEH UEM	B ベアリング規格のCode参照	1.0～8.0	下記の加工仕様参照
UMBB			3.0～8.0	

加工条件

① UMBBは、ベアリングC6204・C6205選択時はT4.0～となります。

加工仕様

内径dB別のr寸法は以下の通りになります。

dB 内径	r（min.）
3	0.1
4	0.15～0.2
5・6	0.2～0.3
8	0.3
10・15	0.3～0.6
20	0.3～1
25	1

ウレタン部のR寸法は以下の通りになります。

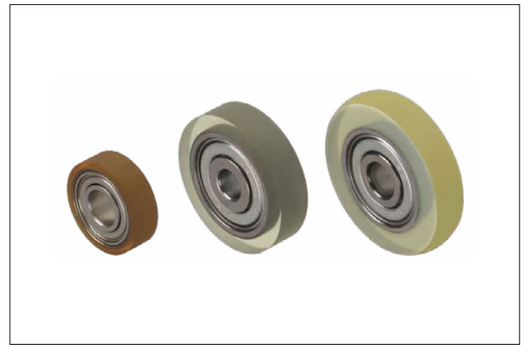
ベアリング	dB	VE	R
W683ZZA	3	3	5
W684AX50ZZ	4	4	5
624ZZ	4	5	5
WBC5-13ZZ	5	5	5
625ZZ	5	5	5
696ZZ	6	5	5
626ZZ	6	6	5
608ZZ	8	7	5
6000ZZ	10	8	15
6200ZZ	10	9	15
6002ZZ	15	9	15
6202ZZ	15	11	15
6904ZZ	20	9	15
6204ZZ	20	14	20
6205ZZ	25	15	20

注文例

ナビCode	–	材質Code	–	ベアリング規格Code	–	T
UMBA	–	UH	–	C625	–	T4

B ベアリング規格

ベアリング	品番	Code スチール C	Code ステンレス U	dB 内径	VB 外径	VE 厚み
W683ZZA	683	C683	U683	3	7	3
W684AX50ZZ	684	C684	U684	4	9	4
624ZZ	624	C624	U624	4	13	5
WBC5-13ZZ	13	C13	U13	5	13	5
625ZZ	625	C625	U625	5	16	5
696ZZ	696	C696	U696	6	15	5
626ZZ	626	C626	U626	6	19	6
608ZZ	608	C608	U608	8	22	7
6000ZZ	6000	C6000	—	10	26	8
6200ZZ	6200	C6200	—	10	30	9
6002ZZ	6002	C6002	—	15	32	9
6202ZZ	6202	C6202	—	15	35	11
6904ZZ	6904	C6904	—	20	37	9
6204ZZ	6204	C6204	—	20	47	14
6205ZZ	6205	C6205	—	25	52	15



■ベアリング耐荷重一覧

ベアリング	基本動定格荷重 N	基本静定格荷重 N
W683ZZ	390	130
W684AX50ZZ	640	224
624ZZ	1,310	490
WBC5-13ZZ	1,080	430
625ZZ	1,760	680
696ZZ	1,350	530
626ZZ	2,340	885
608ZZ	3,350	1,400
6000ZZ	4,550	1,960
6200ZZ	5,100	2,390
6002ZZ	5,600	2,830
6202ZZ	7,750	3,600
6904ZZ	6,400	3,700
6204ZZ	12,800	6,650
6205ZZ	14,000	7,850

（参考）ウレタン荷重負荷能力計算について

$L=K\cdot V_E\sqrt{\alpha\cdot D\cdot T-\alpha^2\cdot T^2}\times 1/100$

上式よりおおよそのウレタンの荷重負荷能力値が計算できます。

（計算例）

UMBA－UH－C625－T4.0 において

$\alpha=0.2$（ウレタンの圧縮 20%の状態での使用）の場合、

$L=140\cdot 5\sqrt{0.2\cdot(16+2\cdot 4)\cdot 4-(0.2)^2\cdot 4^2}\times\frac{1}{100}\fallingdotseq 30.2$（kg）

よってこの商品の耐荷重の目安は30.2（kg）となります。

ポイント

- 車輪、ガイドとして使用できます。ウレタン厚も0.5mm単位刻みで指定できるので、外径部寸法の微調整可能！
- ウレタンも耐熱・汎用・高強度・静電の4つのタイプから選択できるので、様々な環境下で使用可能！

硬度	圧縮係数α	対荷重係数K
A90°	0.1	77
	0.2	140
	0.3	210
A70°	0.1	24
	0.2	52
	0.3	98

A50°のウレタン材質（UL）については車輪としての使用は推奨できません。

記号	条件	単位
L	荷重負荷能力	kg
K	対荷重係数	kg/cm²
VE	ウレタン幅	mm
α	圧縮係数（ウレタンたわみ）	—
D	外径（＝VB+2×T）	mm
T	ウレタン厚	mm

ウレタンの圧縮率を指します。
（例）α=0.2・・・通常の状態よりも20%圧縮させた状態

荷重負荷能力値はあくまで目安です。
使用環境などにより、数値は変動致します。

耐久性を重視される際は、ウレタンの圧縮10%以内（α=0.1）の状態でご使用頂く事を推奨致します。

URETHANE MOLD COLLARS

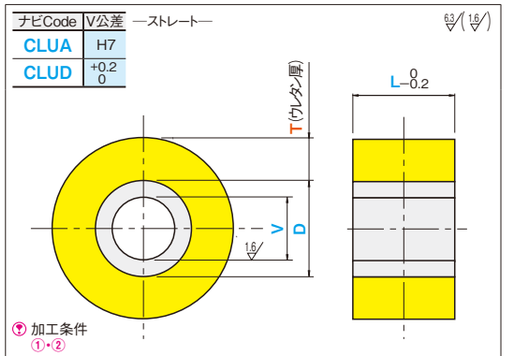
ウレタン付カラー（焼付／圧入）

RoHS10



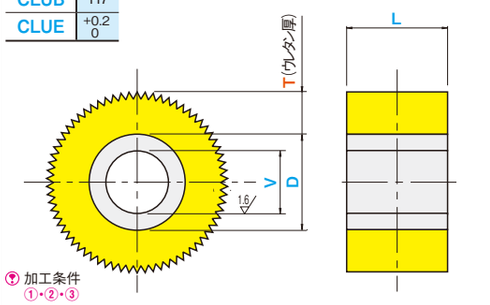
ナビCode	V公差
CLUA	H7
CLUD	+0.2 0

—ストレート—



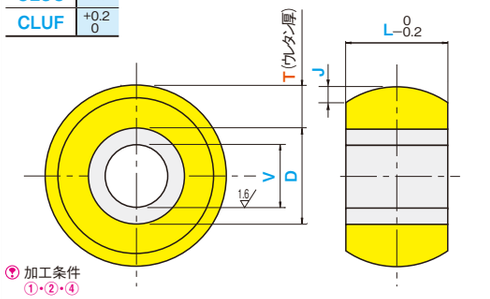
ナビCode	V公差
CLUB	H7
CLUE	+0.2 0

—ローレット—



ナビCode	V公差
CLUC	H7
CLUF	+0.2 0

—クラウン—



材質・処理・ウレタン硬度／通常出荷日

材質	表面処理	ウレタン処理	ウレタン硬度	Code	CLUB・CLUE対応Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	焼付	ショアA30°	SCUT3	—	10	×
			ショアA50°	SCUT5	○		
			ショアA70°	SCUT7			
			ショアA90°	SCUT9			
			ショアA95°	SCUTA	—		
			ショアA98°	SCUTB			
		圧入	ショアA90°	SCUS9	○	8	
			ショアA95°	SCUSA	—		
	四三酸化鉄皮膜	焼付	ショアA30°	SCBUT3	—	10	
			ショアA50°	SCBUT5	○		
			ショアA70°	SCBUT7			
			ショアA90°	SCBUT9			
			ショアA95°	SCBUTA	—		
			ショアA98°	SCBUTB			
		圧入	ショアA90°	SCBUS9	○	8	
			ショアA95°	SCBUSA	—		
	無電解ニッケルメッキ	焼付	ショアA30°	SCMUT3	—	13	
			ショアA50°	SCMUT5	○		
			ショアA70°	SCMUT7			
			ショアA90°	SCMUT9			
			ショアA95°	SCMUTA	—		
			ショアA98°	SCMUTB			
		圧入	ショアA90°	SCMUS9	○	10	
			ショアA95°	SCMUSA	—		
A2017	処理無	焼付	ショアA30°	ACUT3	—	10	×
			ショアA50°	ACUT5	○		
			ショアA70°	ACUT7			
			ショアA90°	ACUT9			
			ショアA95°	ACUTA	—		
			ショアA98°	ACUTB			
		圧入	ショアA90°	ACUS9	○	8	
			ショアA95°	ACUSA	—		
	アルマイト（白色）	焼付	ショアA30°	ACWUT3	—	10	
			ショアA50°	ACWUT5	○		
			ショアA70°	ACWUT7			
			ショアA90°	ACWUT9			
			ショアA95°	ACWUTA	—		
			ショアA98°	ACWUTB			
		圧入	ショアA90°	ACWUS9	○	8	
			ショアA95°	ACWUSA	—		
	アルマイト（黒色）	焼付	ショアA30°	ACBUT3	—	10	
			ショアA50°	ACBUT5	○		
			ショアA70°	ACBUT7			
			ショアA90°	ACBUT9			
			ショアA95°	ACBUTA	—		
			ショアA98°	ACBUTB			
		圧入	ショアA90°	ACBUS9	○	8	
			ショアA95°	ACBUSA	—		
SUS303	処理無	焼付	ショアA30°	SUUT3	—	10	×
			ショアA50°	SUUT5	○		
			ショアA70°	SUUT7			
			ショアA90°	SUUT9			
			ショアA95°	SUUTA	—		
			ショアA98°	SUUTB			
		圧入	ショアA90°	SUUS9	○	8	
			ショアA95°	SUUSA	—		

ポイント

・圧入タイプは焼付タイプより2日（3日）の納期短縮が可能です。
また、価格も40%程度割安です。

■ウレタン処理方法別の回転トルク目安

ウレタン処理方法は以下を参考にご選定下さい。

ウレタン処理方法	最大回転トルク目安	
	N	kgf
圧入タイプ	40	4
焼付タイプ	150	15

※上記数値は目安であり、保証値ではありません。
※圧入タイプは偏荷重がかかる事により、ウレタン部分のスリップや、
ウレタン部分と芯金にずれが生じる可能性があります。

ショアA98°は耐熱性ポリウレタンとなります。
色は自然色になります。（原材料ロット及び時間経過により、
微妙に色の違いがでる場合がありますが、物性等に影響はありません。）
ウレタンの特長・色見本はCナビ参照

ナビCode		ウレタン処理Code 材質・表面処理（焼付タイプ）		ウレタン処理Code 材質・表面処理（圧入タイプ）		ウレタン処理Code ウレタン硬度	ウレタン部指定 1mm単位 T（ウレタン厚）	芯金部指定 指定1mm単位 D	芯金部指定 指定1mm単位 L	芯金部指定 指定1mm単位 V	ウレタン部 0.5mm単位 J
ストレート	CLUA CLUD	SCUT SCBUT SCMUT ACUT	ACWUT ACBUT SUUT	SCUS SCBUS SCMUS ACUS	ACWUS ACBUS SUUS	3（ショアA30°） 5（ショアA50°） 7（ショアA70°） 9（ショアA90°） A（ショアA95°） B（ショアA98°）	3〜25	9〜100	2〜100	5〜90	—
ローレット	CLUB CLUE										—
クラウン	CLUC CLUF										0.5〜5.0

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① D/10≦L≦V×5
② カラー部肉厚条件

L	肉厚条件
2〜50	(D−V)/2≧2
51〜100	(D−V)/2≧3

③ CLUB・CLUEはウレタン硬度
ショアA50°・70°・90°のみ適用。
詳細は、材質別出荷日表を確認して下さい。
④ T≧J+1

加工仕様

CLUB・CLUEのローレット溝角度は90°となります。
ローレット溝深さは、ウレタン外径により異なります。
ローレットピッチ詳細（CLUB・CLUE）

ウレタン外径	ローレット溝数
15〜19	20〜29
20〜29	30〜39
30〜39	40〜49
40〜49	50〜60
50〜79	61〜75
80〜99	76〜100
100〜150	101〜120

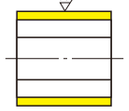
注文例

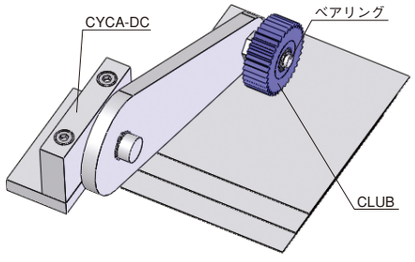
ナビCode − ウレタン処理Code − T − D − L − V − J − オプション

CLUA − SCMUT9 − T9 − D80 − L50 − V30

OP オプション

EX

	ウレタン色指定	ウレタン表面研磨仕上げ
オプション		
Code	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUC	GC
オプション規格	ウレタンライニングの色を指定できます。 白=WUC　黒=BUC　緑=GUC 赤=RUC　青=LUC 黄=YUC　茶=OUC	ウレタンライニングの表面を 6.3 → 6.3 G 研磨仕上げします。 GCの後にL寸法と同数値を指定
指定方法	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加（例）〜−WUC	GCを型式末尾に追加（例）〜−GC50
@/1 Code	300	L2〜L50: 500 / L51〜100: 1,000
適用商品	全て	CLUA・CLUDのみ

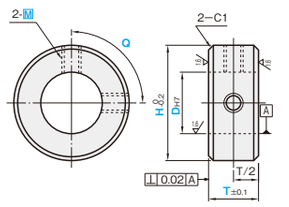
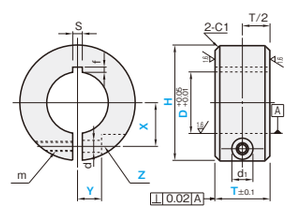
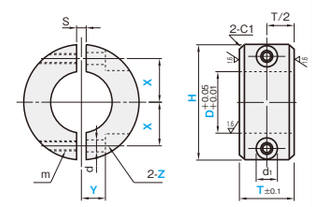
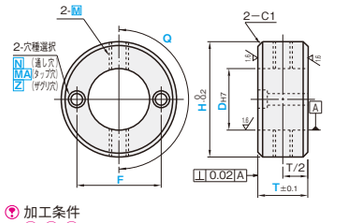
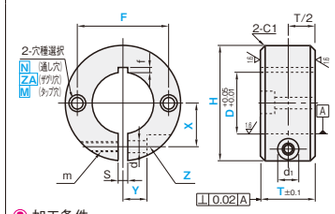
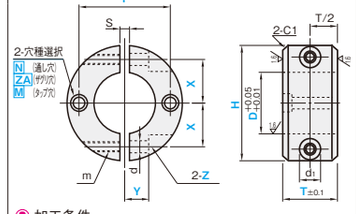
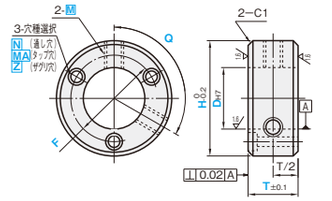
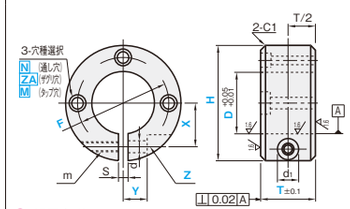
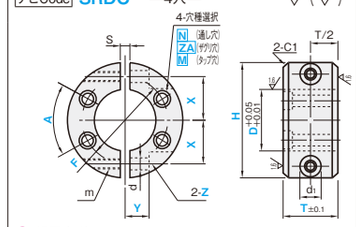


SET COLLARS −STANDARD TYPE−

セットカラー
−スタンダードタイプ−

RoHS10



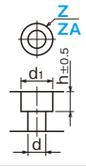
	スタンダード	スリット	セパレート
正面穴なし	ナビCode **SRAA** —正面穴なし— 6.3/(1.6/)  加工条件 ①・②・③	ナビCode **SRCA** —正面穴なし— 6.3/(1.6/)  加工条件 ①・④・⑤	ナビCode **SRDA** —正面穴なし— 6.3/(1.6/)  加工条件 ①・④・⑤
正面2穴	ナビCode **SRAB** —2穴— 6.3/(1.6/)  加工条件 ①・②・③	ナビCode **SRCB** —2穴— 6.3/(1.6/)  加工条件 ①・④・⑤	ナビCode **SRDB** —2穴— 6.3/(1.6/)  加工条件 ①・④・⑤
正面3穴（4穴）	ナビCode **SRAC** —3穴— 6.3/(1.6/)  加工条件 ①・②・③	ナビCode **SRCC** —3穴— 6.3/(1.6/)  加工条件 ①・④・⑤	ナビCode **SRDC** —4穴— 6.3/(1.6/)  加工条件 ①・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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	パーカー	SCP	8	×
	硬質クロームメッキ	SCR		
SS400	処理無	SS	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SSB		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
	パーカー	SSP	8	×
	硬質クロームメッキ	SSR		
A5056	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。

■穴種選択表

穴種	通し穴	ザグリ穴	タップ穴
Code	N	Z・ZA	M・MA
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

■スタンダード

ナビCode	材質・表面処理 Code			指定0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 T	指定1mm単位 D	指定5°単位 Q	選択 M	指定0.1mm単位 F	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
SRAA	SC	SS	AM	10.0〜120.0	5.0〜50.0	3〜80	0・10〜180	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	−	−	−
SRAB	SCB	SSB	AMW						F	N	0(穴なし)
SRAC	SCP	SSP	AMB							MA	3・4・5・6
	SCM	SSM	AC						F	Z	8・10・12
	SCR	SSR	ACW								
			ACB								
			SU								

■スリット

ナビCode	材質・表面処理 Code			指定0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 T	指定1mm単位 D	指定0.1mm単位 X	指定0.1mm単位 Y	選択 Z	指定0.1mm単位 F	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
SRCA	SC	SS	AM	10.0〜120.0	5.0〜50.0	3〜80	X	Y	3 4 5 6 8 10 12	−	−	−
SRCB	SCB	SSB	AMW							F	N	0(穴なし)
SRCC	SCP	SSP	AMB								ZA	3・4・5・6
	SCM	SSM	AC								M	8・10・12
	SCR	SSR	ACW							F		
			ACB									
			SU									

■セパレート

ナビCode	材質・表面処理 Code			指定0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 T	指定1mm単位 D	指定0.1mm単位 X	指定0.1mm単位 Y	選択 Z	5° 単位 A	指定0.1mm単位 F	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
SRDA	SC	SS	AM	10.0〜120.0	5.0〜50.0	3〜80	X	Y	3 4 5 6 8 10 12	−	−	−	−
SRDB	SCB	SSB	AMW							−	F	N	0(穴なし)
SRDC	SCP	SSP	AMB									ZA	3・4・5・6
	SCM	SSM	AC									M	8・10・12
	SCR	SSR	ACW							30〜90	F		
			ACB										
			SU										

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≦D×3
② (H−D)/2≦M×2の時、T≧M+2(Tの肉厚条件)
③ (H−D)/2>M×2の時、T≧M+3(Tの肉厚条件)
④ T≧Z+2
⑤ D/2<X<H/2

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2〜0.5
- SRC□、SRD□のD寸法の公差は割り加工前の公差となります。（割り加工により寸法変化の可能性があります。）
- Z穴詳細寸法（SRC□、SRD□）

Z	d	d1	m
3	3.5	6.5	3
4	4.5	8	4
5	5.5	9.5	5
6	6.5	11	6
8	9	14	8
10	11	18	10
12	14	20	12

- スリット詳細寸法（SRC□、SRD□）

D	S	f
3〜6	1.0	3
7〜12	1.5	
13〜29		
30〜49	2	3.5
50〜80	3	

- スリットタイプは肉厚｛(H-D)/2｝が薄いとたわまない恐れがあります。
- □穴は0（穴無し）指定可。
  M=0を指定する時は、Q=0を指定（SRA□）
  N・MA・Z=0を指定する時は、F=0を指定（SRC□）
  N・M・ZA=0を指定する時は、F・A=0を指定（SRD□）
- Q=0で指定するとM穴がひとつになります（SRA□）

共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	H	T	D	Q	M	F	穴種選択Code・呼び	オプション
SRAB	SCB	H30.5	T16.3	D15	Q120	M5	F22.5	N3	

ナビCode	材質Code	H	T	D	X	Y	Z	F	穴種選択Code・呼び	オプション
SRCB	SU	H45.5	T10.0	D25	X17.5	Y8	Z4	F35.5	N5	

ナビCode	材質Code	H	T	D	X	Y	Z	A	F	穴種選択Code・呼び	オプション
SRDB	AMW	H60.5	T20.7	D30	X25	Y10	Z6		F45	N8	

OP オプション

オプション	内径Dタップ変更	キー溝追加工	タップ穴追加工 2タップ	タップ穴追加工 3タップ	内径コーナーカット追加工	コーナーカット	テーパ追加工	1面カットタップ穴追加工 シングルタップ	1面カットタップ穴追加工 ダブルタップ
	DMC(並目) DSC(細目)		MWC	MTC	2-VCC	CC C1	AC C1	T/2 G MC	T/2 G MWC
Code	DMC・DSC	KC	MWC	MTC	VCC	CC	AC	MC	MWC
オプション規格	DMC=3・4・5・6・8・10・12・16・20・22・24・27・30（選択範囲） DSC=選択範囲 DSC ピッチ 3・4・5 0.5 6・8 0.75 10・12 1.0 14・16・18・20・22・24・25・26・27・30 1.5 T≦DMC(DSC)×3 DMC(DSC)/2<X（SRC□のみ）	D≦50 キー溝寸法 詳細はCナビ参照	MWC・MTC=3・4・5・6・8・10・12（選択範囲） タップ深サ=MWC・MTC×2 R=指定0.1mm単位		VCC=指定0.5mm単位 0<VCC≦10 (H−D)/2−VCC≧2	CC=指定0.5mm単位 0<CC≦10 CC<(H−D)/2	AC=15・30・60（選択範囲） E=指定0.1mm単位 45°の場合はCCをご利用ください。	MC=3・4・5・6・8・10・12（選択範囲）(タップ深サ=MC×2) W・G=指定0.1mm単位 MC=0、G=0でタップなし G=0で中心 D/2+f<W<H/2（SRCA・SRCB） D/2<W<H/2（SRDA・SRDB・SRDC・SRCC）	MWC=3・4・5・6・8・10・12（選択範囲）(タップ深サ=MWC×2) W・G=指定0.1mm単位 D/2+f<W<H/2（SRCA・SRCB） D/2<W<H/2（SRDA・SRDB・SRDC・SRCC）
					このグループの併用はできません。				
指定方法	寸法DをDMC・DSCに置き換えて指定 (例)〜−DMC16	KCを型式末尾に追加 (例)〜−KC	MWCを型式末尾に追加 (例)〜−MWC4−R35	MTCを型式末尾に追加 (例)〜−MTC5−R56	VCCを型式末尾に追加 (例)〜−VCC2.0	CCを型式末尾に追加 (例)〜−CC5.5	ACを型式末尾に追加 (例)〜−AC15−E5	MCを型式末尾に追加 (例)〜−MC5−W20−G0	MWCを型式末尾に追加 (例)〜−MWC6−W30−G15
@/1Code	650	1,200	300	500	400	200(SRD□のみ) 250(上記型式以外)	400(SRC□のみ) 300(上記型式以外)	500	600
適用商品	SRDA・SRDB・SRDC以外	全て	SRAA・SRAB・SRACのみ		全て			SRAA・SRAB・SRAC以外	

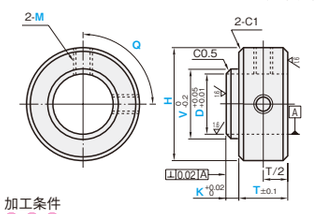
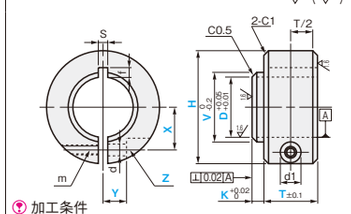
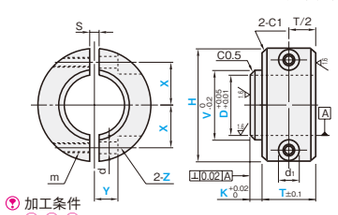
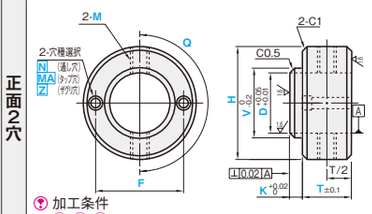
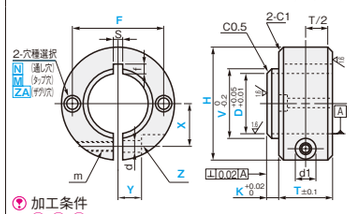
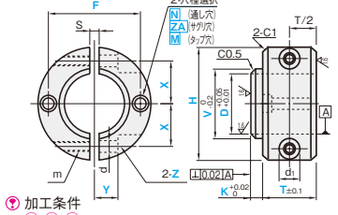
SET COLLARS －BEARING FIXING TYPE－

セットカラー

－ベアリング固定タイプ－

RoHS10



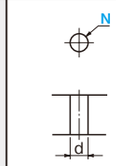
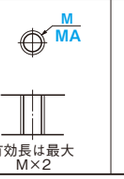
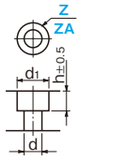
	スタンダード	スリット	セパレート
正面穴なし	ナビCode SRFA  加工条件 ①・②・③ ④	ナビCode SREA  加工条件 ①・②・⑤ ⑥	ナビCode SRGA  加工条件 ①・②・⑤ ⑥
正面2穴	ナビCode SRFB  加工条件 ①・②・③ ④	ナビCode SREB  加工条件 ①・②・⑤ ⑥	ナビCode SRGB  加工条件 ①・②・⑤ ⑥
正面3穴（4穴）	ナビCode SRFC 加工条件 ①・②・③ ④	ナビCode SREC 加工条件 ①・②・⑤ ⑥	ナビCode SRGC 加工条件 ①・②・⑤ ⑥

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	パーカー	SCP	8	×
	硬質クロームメッキ	SCR		
SS400	処理無	SS	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SSB		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
	パーカー	SSP	8	×
	硬質クロームメッキ	SSR		
A5056	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。

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴	ザグリ穴
Code	N	M・MA	Z・ZA
形状図			
加工仕様		有効長は最大M×2	h=0.5

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

■スタンダード

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 T	指定1mm単位 D	指定1mm単位 V	指定0.1mm単位 K	指定5°単位 Q	選択 M	指定0.1mm単位 F	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
SRFA	SC SS AM SCB SSB AMW SCP SSP AMB SCM SSM AC SCR SSR ACW ACB SU	10.0～120.0	5.0～50.0	3～80	6～90	1.0～20.0	0 ・ 10～180	3 4 5 6 8 10 12	–	N MA Z	0(穴なし) 3·4 5·6 8·10 12
SRFB									F		
SRFC									F		

■スリット

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 T	指定1mm単位 D	指定1mm単位 V	指定0.1mm単位 K	指定0.1mm単位 X	指定0.1mm単位 Y	選択 Z	指定0.1mm単位 F	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
SREA	SC SS AM SCB SSB AMW SCP SSP AMB SCM SSM AC SCR SSR ACW ACB SU	10.0～120.0	5.0～50.0	3～80	6～90	1.0～20.0	X	Y	3 4 5 6 8 10 12	–	N M ZA	0(穴なし) 3·4 5·6 8·10 12
SREB										F		
SREC										F		

■セパレート

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	指定0.1mm単位 T	指定1mm単位 D	指定1mm単位 V	指定0.1mm単位 K	指定0.1mm単位 X	指定0.1mm単位 Y	選択 Z	5°単位 A	指定0.1mm単位 F	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
SRGA	SC SS AM SCB SSB AMW SCP SSP AMB SCM SSM AC SCR SSR ACW ACB SU	10.0～120.0	5.0～50.0	3～80	6～90	1.0～20.0	X	Y	3 4 5 6 8 10 12	–	–	N M ZA	0(穴なし) 3·4 5·6 8·10 12
SRGB										–	F		
SRGC										30～90	F		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T+K≦D×3
② V－D≧3
③ (H－D)/2≦M×2の時、T≧M+2(Tの肉厚条件)
④ (H－D)/2>M×2の時、T≧M+3(Tの肉厚条件)
⑤ T≧Z+2
⑥ D/2<X<H/2

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

SRE□、SRG□のD寸法の公差は割り加工前の公差となります。（割り加工により寸法変化の可能性があります。）

K≦2の時、C0.5部分は糸面取りになります。

Z穴詳細寸法（SRE□、SRG□）

Z	d	d_1	m
3	3.5	6.5	3
4	4.5	8	4
5	5.5	9.5	5
6	6.5	11	6
8	9	14	8
10	11	18	10
12	14	20	12

スリット詳細寸法（SRE□、SRG□）

D	S	f
3～6	1.0	3
7～12	1.5	
13～29		3.5
30～49	2	
50～80	3	

スリットタイプは肉厚｛(H-D)/2｝が厚いとたわまない恐れがあります。

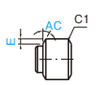
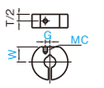
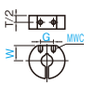
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

□穴は0(穴無し) 指定可。
Q=0で指定するとM穴が1つになります。(SRF□)

注文例

ナビCode	材質Code	H	T	D	V	K	X	Y	Z	A	Q	M	F	穴種選択Code・呼び	オプション
SRFA	SCB	H30	T16	D15	V25	K2					Q120	M5			
SREB	SU	H40	T10	D20	V25	K2	X16	Y15	Z3				F32	N4	
SRGC	SC	H96	T20	D21	V30	K2	X38	Y10	Z8	A90			F70	N10	

OP オプション

オプション	内径Dタップ変更	タップ穴追加工 2タップ	タップ穴追加工 3タップ	内径コーナーカット追加工	コーナーカット	テーパ追加工	1面カットタップ穴追加工 シングルタップ	1面カットタップ穴追加工 ダブルタップ
								
Code	DMC·DSC	MWC	MTC	VCC	CC	AC	MC	MWC
オプション規格	DMC=3·4·5·6·8·10·12·16·20·22·24·27·30（選択範囲） DSC=選択範囲 DSC ピッチ 3·4·5 0.5 6·8 0.75 10·12 1.0 14·16·18·20·22·24·25·26·27·30 1.5 T+K≦DMC·DSC×3 DMC(DSC)/2<X (SREA·SREB·SRECのみ適用)	MWC·MTC=3·4·5·6·8·10·12（選択範囲） タップ深サ=MWC·MTC×2 R=指定0.1mm単位		VCC=指定0.5mm単位 0<VCC≦10 (V－D)/2－VCC≧2 ⊗このグループの併用はできません。	CC=指定0.5mm単位 0<CC≦10 CC< (H－V)/2	AC=15·30·60（選択範囲） E=指定0.1mm単位 45°の場合はCCをご利用ください。	MC=3·4·5·6·8·10·12（選択範囲） (タップ深さ=MC×2) W·G=指定0.1mm単位 MC=0, G=0でタップなし G=0で中心 D/2+f<W<H/2 (SREA, SREB) D/2<W<H/2 (SREC)	MWC=3·4·5·6·8·10·12（選択範囲） (タップ深さ=MWC×2) W·G=指定0.1mm単位 D/2+f<W<H/2 (SREA, SREB) D/2<W<H/2 (SREC)
指定方法	寸法DをDMC·DSCに置き換えて指定 (例)～－DMC16	MWCを型式末尾に追加 (例)～－MWC4－R35.1	MTCを型式末尾に追加 (例)～－MTC5－R56.5	VCCを型式末尾に追加 (例)～－VCC2.0	CCを型式末尾に追加 (例)～－CC5.5	ACを型式末尾に追加 (例)～－AC15－E5	MCを型式末尾に追加 (例)～－MC5－W20－G0	MWCを型式末尾に追加 (例)～－MWC6－W30－G15
@/1 Code	650	300	500	400	250	300(SRFA·SRFB·SRFC) 400(SREA·SREB·SREC)	500	600
適用商品	SRGA·SRGB·SRGC以外	SRFA·SRFB·SRFCのみ		全て			SREA·SREB·SRECのみ	

SET COLLARS −FEMALE SCREW TYPE−

セットカラー
—内径タップタイプ—

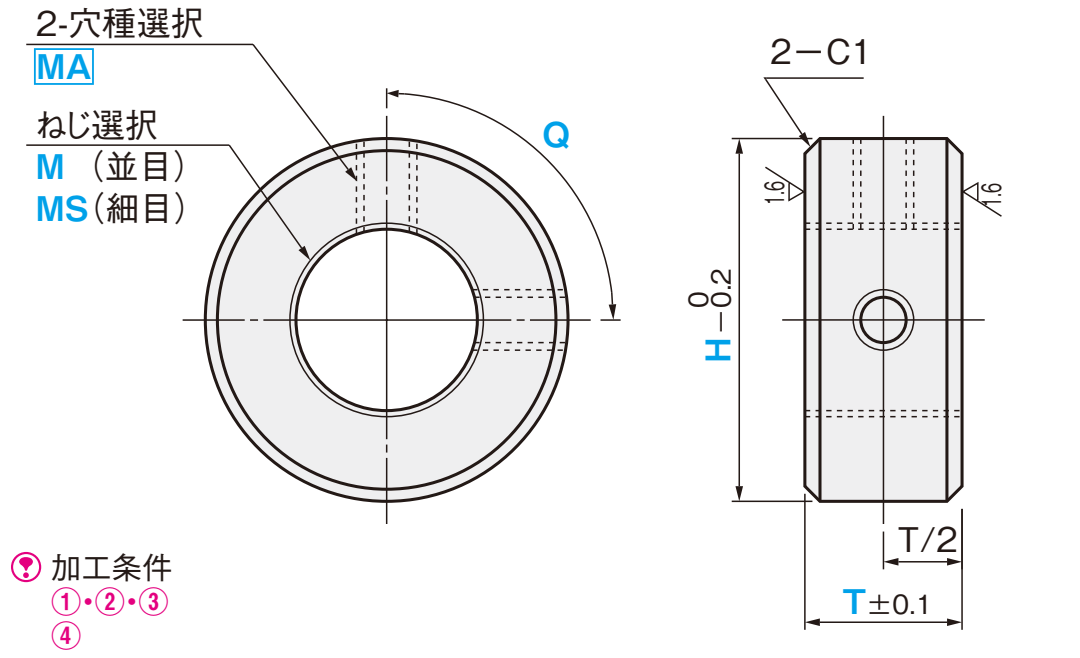
RoHS10



スタンダード

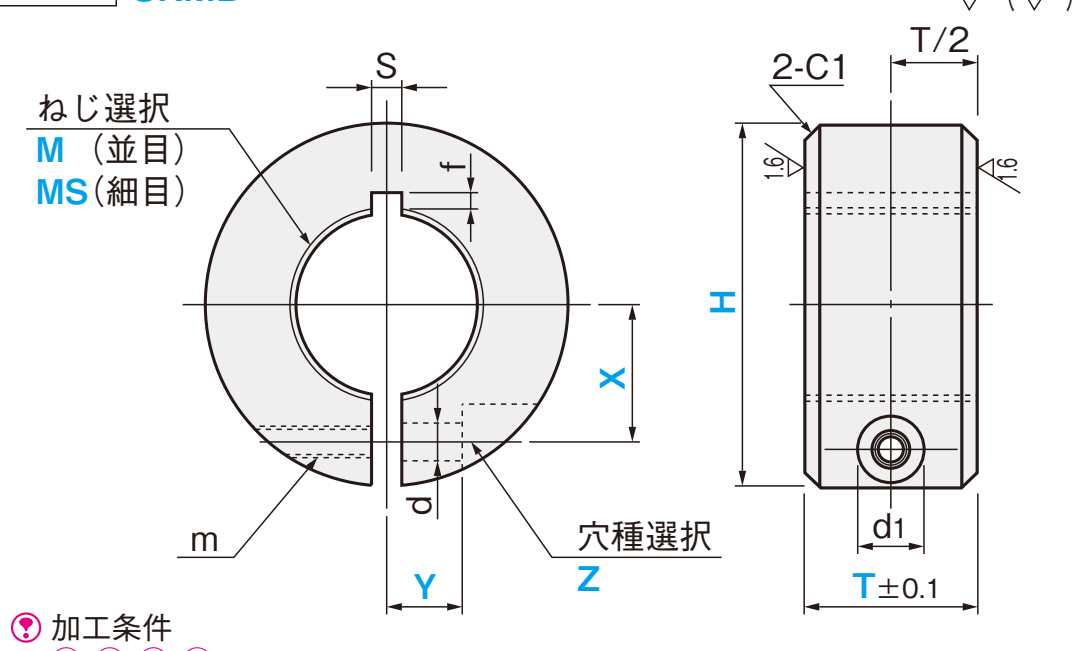
スタンダード

ナビCode **SRMA** —スタンダード—



加工条件 ①・②・③ ④

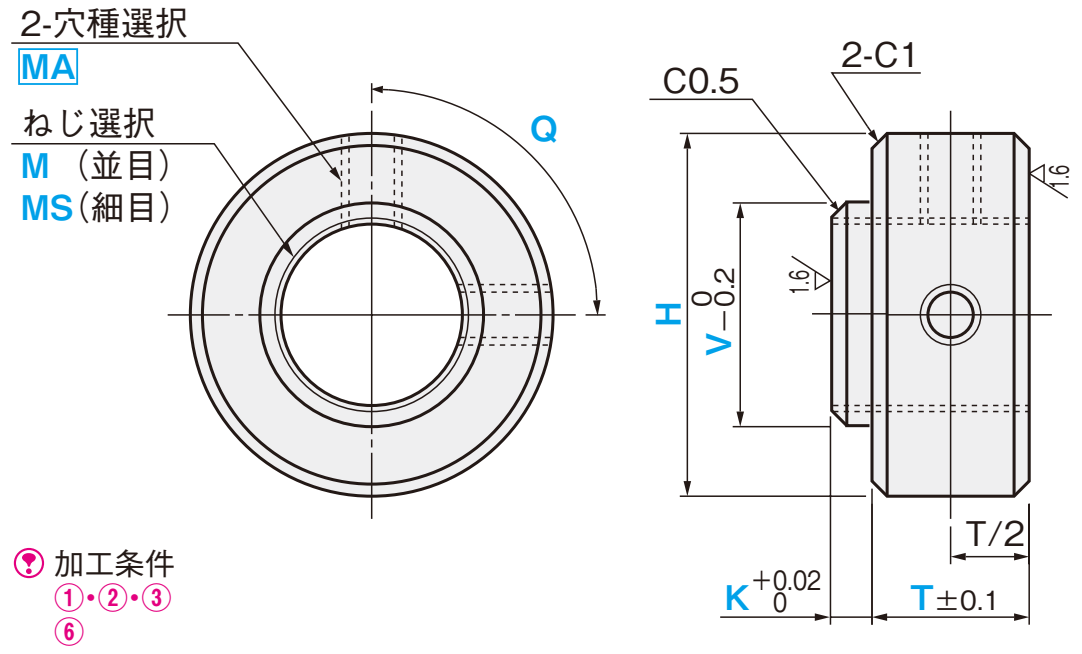
ナビCode **SRMB** —スタンダード・スリット—



加工条件 ①・④・⑤・⑦

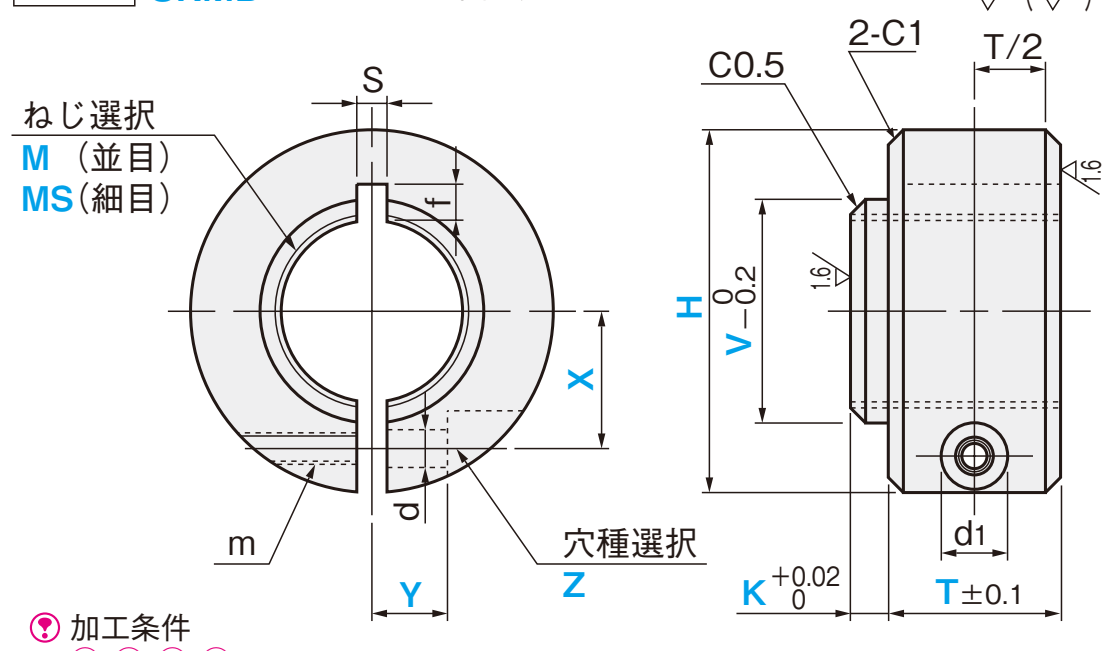
ベアリング固定

ナビCode **SRMC** —ベアリング固定用スタンダード—



加工条件 ①・②・③ ⑥

ナビCode **SRMD** —ベアリング固定用スリット—



加工条件 ①・⑤・⑥・⑦

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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	パーカー	SCP	8	×
	硬質クロームメッキ	SCR		
SS400	処理無	SS	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SSB		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
	パーカー	SSP	8	×
	硬質クロームメッキ	SSR		
A5056	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	0.5mm単位 H	0.1mm単位 T	ねじ選択 Code	ねじ選択 呼び径	1mm単位 V	0.1mm単位 K	5°単位 Q	0.1mm単位 X	0.1mm単位 Y	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
SRMA	SC SCB SCP SCM SCR / SS SSB SSP SSM SSR / AM AMW AMB AC ACW ACB SU	10.0～120.0	5.0～50.0	M MS	3 4 5 6 8 10 12 (14) 16 (18) 20 22 24 27 30	—	—	0・10～180	—	—	MA	0(穴なし) 3・4 5・6 8・10 12
SRMB						—	—	—	X	Y	Z	
SRMC						7～70	1.0～20.0	0・10～180	—	—	MA	
SRMD								—	X	Y	Z	

（ ）呼び径は MS のみ適用　　0(穴なし)はMAのみ選択可能

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 内径タップの肉厚最小値条件
V-M（V-MS)、H-M(H-MS)の最小値

M・MS	肉厚最小値
3	4
4	5
5	
6	
8	6
10	
12	7
(14)	
16	

M・MS	肉厚最小値
(18)	8
20	
22	
24	9
27	
30	10

② (H−M(MS))/2≦MA×2の時、T≧MA+2
③ (H−M(MS))/2>MA×2の時、T≧MA+3
④ T≦M(MS) ×3
⑤ M (MS)/2<X<H/2
⑥ T+K≦M(MS) ×3
⑦ Z+2≦T

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
Z穴詳細寸法

Z	d	d1	m
3	3.5	6.5	3
4	4.5	8	4
5	5.5	9.5	5
6	6.5	11	6
8	9	14	8
10	11	18	10
12	14	20	12

スリット詳細寸法

M・MS	S	f
3～6	1.0	3
8～12	1.5	
14～27		3.5
30	2	

スリットタイプは肉厚 {H−M(MS)}/2が厚いとたわまない恐れがあります。

K≦2の時C0.5部分は糸面取りになります。（SRMC・SRMD）

細目ねじピッチ詳細はCナビ参照

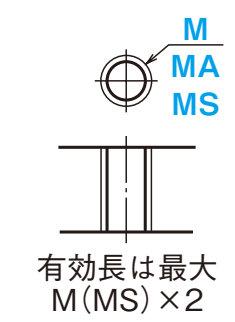
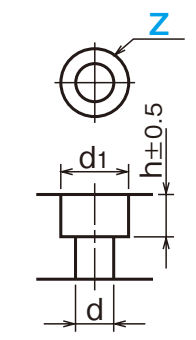
□穴は0(穴無し) 指定可。MA＝0 を指定する時は、Q＝0 を指定
Q=0で指定するとMA穴がひとつになります(SRMA・SRMC)

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	–	材質Code	–	H	–	T	–	ねじ選択Code・呼び	–	V	–	K	–	Q	–	X	–	Y	–	穴種選択Code・呼び	–	オプション
SRMD	–	SU	–	H50	–	T20	–	M16	–	V30	–	K2			–	X20	–	Y7	–	Z5		

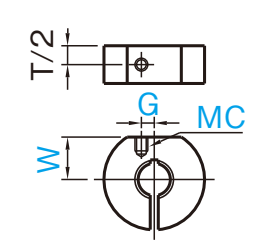
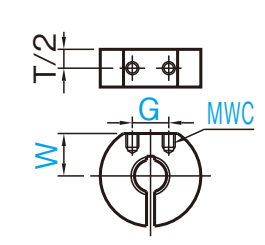
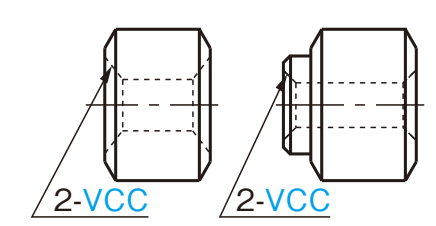
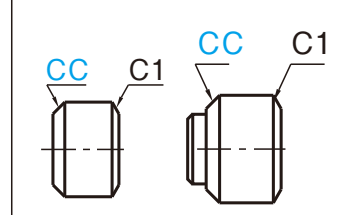
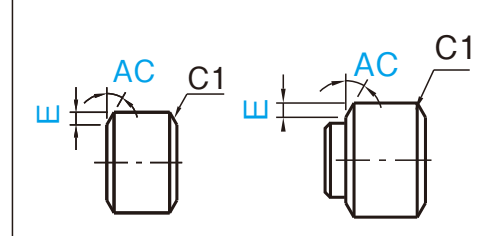
■穴種選択表

穴種	タップ穴	ザグリ穴
Code	M・MA・MS	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	1面カットタップ穴追加工 シングルタップ	1面カットタップ穴追加工 ダブルタップ	内径コーナーカット追加工	コーナーカット	テーパ追加工
					
Code	MC	MWC	VCC	CC	AC
オプション規格	MC=3・4・5・6・8・10・12（選択範囲）（タップ深サ=MC×2）W・G=指定0.1mm単位 MC=0、G=0でタップなし G=0で中心 カット部はスリットとの肉厚に注意してください。(M・MS)/2+f<W<H/2	MWC=3・4・5・6・8・10・12（選択範囲）（タップ深サ=MWC×2）W・G=指定0.1mm単位 カット部はスリットとの肉厚に注意してください。(M・MS)/2+f<W<H/2	VCC=指定0.5mm単位 0<VCC≦10 (H−M (MS))/2−VCC≧2 (SRMA・SRMB) (V−M (MS))/2−VCC≧2 (SRMC・SRMD)	CC=指定0.5mm単位 0<CC≦10 CC<(H−M (MS))/2	AC=15・30・60（選択範囲）E=指定0.1mm単位 45°の場合はCCをご利用ください。
			このグループの併用はできません。		
指定方法	MCを型式末尾に追加 (例)～−MC5−W20−G0	MWCを型式末尾に追加 (例)～−MWC6−W30−G15	VCCを型式末尾に追加 (例)～−VCC2.0	CCを型式末尾に追加 (例)～−CC5.5	ACを型式末尾に追加 (例)～−AC15−E5
@/1 Code	500	600	400	250	400
適用商品	SRMB・SRMDのみ		全て		

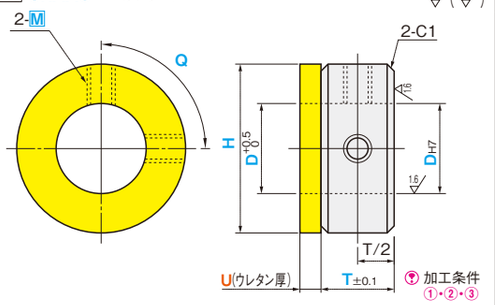
SET COLLARS —WITH URETHANE DAMPER TYPE—

セットカラー
—ダンパータイプ—

RoHS10

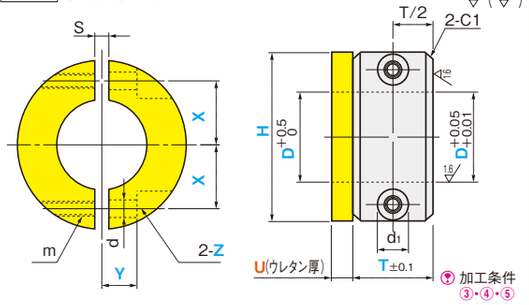


ナビCode **SRAAU** —スタンダード—



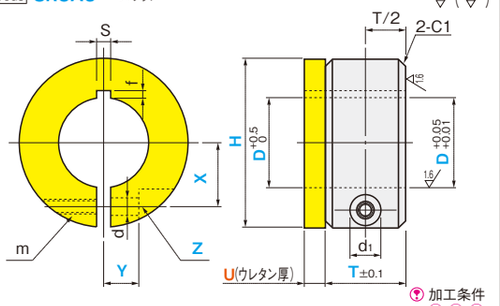
加工条件 ①・②・③

ナビCode **SRDAU** —セパレート—



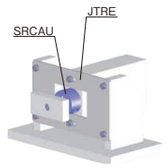
加工条件 ③・④・⑤

ナビCode **SRCAU** —スリット—



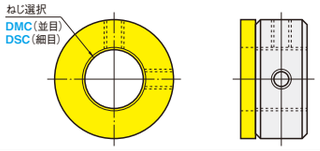
加工条件 ③・④・⑤

EX

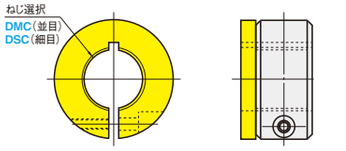


■Cナビ専用ナビCode（内径タップ穴）

SRAAU-1（並目）
SRAAU-2（細目）



SRCAU-1（並目）
SRCAU-2（細目）



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	ショアA50°	SCUS5	8	×（ストーク指定不可）
		ショアA70°	SCUS7		
		ショアA90°	SCUS9		
		ショアA95°	SCUSA		
	四三酸化鉄皮膜	ショアA50°	SCBUS5		
		ショアA70°	SCBUS7		
		ショアA90°	SCBUS9		
		ショアA95°	SCBUSA		
	無電解ニッケルメッキ	ショアA50°	SCMUS5		
		ショアA70°	SCMUS7		
		ショアA90°	SCMUS9		
		ショアA95°	SCMUSA		
SS400	処理無	ショアA50°	SSUS5	8	
		ショアA70°	SSUS7		
		ショアA90°	SSUS9		
		ショアA95°	SSUSA		
	四三酸化鉄皮膜	ショアA50°	SSBUS5		
		ショアA70°	SSBUS7		
		ショアA90°	SSBUS9		
		ショアA95°	SSBUSA		
	無電解ニッケルメッキ	ショアA50°	SSMUS5		
		ショアA70°	SSMUS7		
		ショアA90°	SSMUS9		
		ショアA95°	SSMUSA		

材質	表面処理	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
A5056	処理無	ショアA50°	AMUS5	8	×（ストーク指定不可）
		ショアA70°	AMUS7		
		ショアA90°	AMUS9		
		ショアA95°	AMUSA		
	アルマイト（白色）	ショアA50°	AMWUS5	10	
		ショアA70°	AMWUS7		
		ショアA90°	AMWUS9		
		ショアA95°	AMWUSA		
	アルマイト（黒色）	ショアA50°	AMBUS5		
		ショアA70°	AMBUS7		
		ショアA90°	AMBUS9		
		ショアA95°	AMBUSA		
A2017	処理無	ショアA50°	ACUS5	8	
		ショアA70°	ACUS7		
		ショアA90°	ACUS9		
		ショアA95°	ACUSA		
	アルマイト（白色）	ショアA50°	ACWUS5	10	
		ショアA70°	ACWUS7		
		ショアA90°	ACWUS9		
		ショアA95°	ACWUSA		
	アルマイト（黒色）	ショアA50°	ACBUS5		
		ショアA70°	ACBUS7		
		ショアA90°	ACBUS9		
		ショアA95°	ACBUSA		
SUS304	処理無	ショアA50°	SUUS5	8	
		ショアA70°	SUUS7		
		ショアA90°	SUUS9		
		ショアA95°	SUUSA		

ウレタン色は自然色になります。（色見本はCナビ参照）
（原材料ロット及び時間経過により微妙に色の違いが出る場合がありますが、物性等に影響はありません。）
ダンパー（ウレタン部）は接着剤により接着されています。

ナビCode	ウレタン接着加工Code		ウレタン部指定	芯金部指定							
	材質・表面処理	ウレタン硬度	1mm単位	指定0.5mm単位	指定0.1mm単位	指定1mm単位	指定5° 単位	指定0.5mm単位		穴種選択	
			U（ウレタン厚）	H	T	D	Q	X	Y	Code	呼び径
SRAAU	SCUS SCBUS SCMUS SSUS SSBUS SSMUS / AMUS AMWUS AMBUS ACUS ACWUS ACBUS SUUS	5（ショアA50°） 7（ショアA70°） 9（ショアA90°） A（ショアA95°）	2〜10	10.0〜120.0	5.0〜50.0	3〜80	0·10〜180	—	—	M	0（穴なし） 3·4 5·6 8·10 12
SRCAU							—	X	Y	Z	
SRDAU							—				

0（穴なし）はMのみ選択可能

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① （H−D）/2≦M×2の時、T≧M+2
② （H−D）/2>M×2の時、T≧M+3
③T≦D×3
④Z+2≦T
⑤D/2<X<H/2

加工仕様
指示なき面取りはC0.2〜0.5
SRCAU、SRDAUのD寸法の公差は割り加工前の公差となります。（割り加工により寸法変化の可能性があります。）
Z穴詳細寸法（SRCAU、SRDAU）

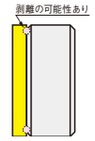
Z	d	d1	m
3	3.5	6.5	3
4	4.5	8	4
5	5.5	9.5	5
6	6.5	11	6
8	9	14	8
10	11	18	10
12	14	20	12

スリット詳細寸法（SRCAU、SRDAU）

D	S	f
3〜6	1.0	3
7〜12	1.5	
13〜29		3.5
30〜49	2	
50〜80	3	

□穴は0（穴無し）指定可。M=0 を指定する時は、Q=0 を指定
Q=0で指定するとM穴がひとつになります（SRAAU）

表面処理付の芯金については金属とウレタンの境目部分のメッキが3〜5mm程度剥離することがあります。（材質SCBUS・SCMUS・SSBUS・SSMUS・AMWUS・AMBUS・ACWUS・ACBUS）



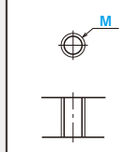
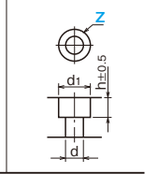
スリットタイプは肉厚（H−D）/2が厚いとたわまない恐れがあります。
共通加工条件も適用されます。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

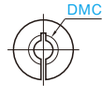
ナビCode	材質Code	U	H	T	D	Q	X	Y	穴種選択Code・呼び	オプション
SRCAU	SUUS5	U5	H45.5	T20.0	D25		X17.5	Y8	Z6	

■穴種選択表

穴種	タップ穴	ザグリ穴
Code	M	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

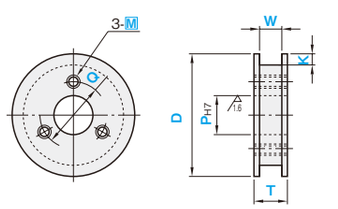
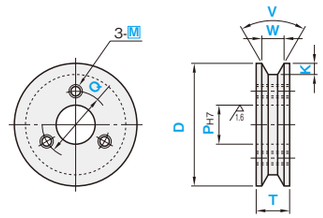
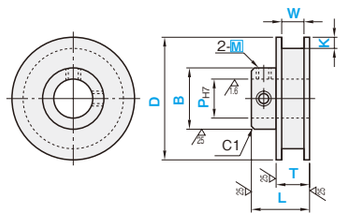
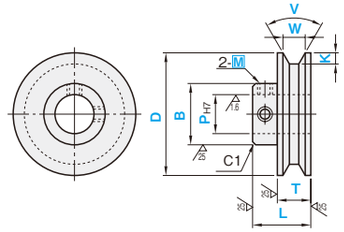
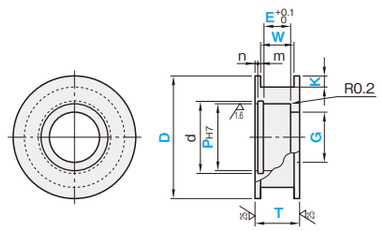
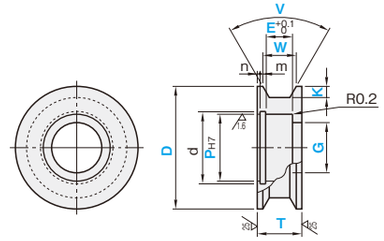
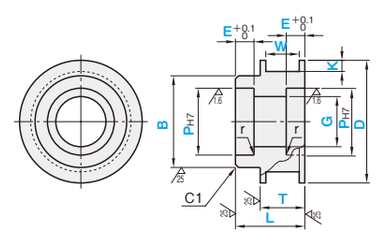
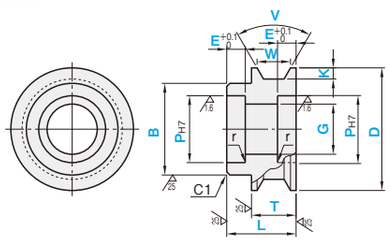
オプション	内径D並目タップ変更	内径D細目タップ変更
		
Code	DMC	DSC
オプション規格	DMC=3·4·5·6·8·10·12 16·20·22·24·27·30（選択範囲） T≦DMC×3	DSC=選択範囲 DSC 3·4·5 ピッチ 0.5 / 6·8 0.75 / 10·12 1.0 / 14·16·18·20·22 24·25·26·27·30 1.5 T≦DSC×3
指定方法	寸法Dを DMCに置き換えて指定（例）〜−DMC10	寸法Dを DSCに置き換えて指定（例）〜−DSC8
@/1 Code	650	650
適用商品	SRAAU·SRCAUのみ	

PULLEYS・IDLERS ―H・V DRAIN TYPE―

プーリ・アイドラー
―H溝・V溝タイプ―

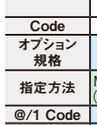
RoHS10



	H溝タイプ	V溝タイプ
プーリ	ナビCode **RLCA** ―プーリ―  加工条件 ①・②・③・⑨	ナビCode **RLVA** ―プーリ―  加工条件 ④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨
ボス付プーリ	ナビCode **RLCC** ―ボス付プーリ―  加工条件 ①・②・③・⑩・⑪・⑫・⑬	ナビCode **RLVC** ―ボス付プーリ―  加工条件 ④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑩・⑪・⑫・⑬
シングルベアリング用アイドラー	ナビCode **RLCE** ―シングルベアリング用アイドラー―  加工条件 ①・②・③・⑭・⑮・⑯・⑱	ナビCode **RLVE** ―シングルベアリング用アイドラー―  加工条件 ④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑭・⑮・⑯・⑱
ダブルベアリング用アイドラー	ナビCode **RLCF** ―ダブルベアリング用アイドラー―  加工条件 ①・②・③・⑩・⑪・⑬・⑭・⑯・⑰	ナビCode **RLVF** ―ダブルベアリング用アイドラー―  加工条件 ④・⑤・⑥・⑦・⑧・⑩・⑪・⑬・⑭・⑯・⑰

ナビCode		MS1 材質・表面処理 Code	MS2 ウレタン焼付加工 Code(ウレタン厚)	0.5mm単位 D	0.1mm単位 T	1mm単位 P	指定0.1mm単位 W	指定0.1mm単位 K	5°単位 V	1mm単位 B	1mm単位 L	指定0.1mm単位 G	指定0.1mm単位 E	指定0.1mm単位 Q	ねじ選択 M
H溝タイプ	RLCA	SC SCB SCP SCM SCT SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	SCUT9(2～5) AMUT9(2～5) ACUT9(2～5) SUUT9(2～5)	20.0～100.0	6.0～30.0	8～30	W	1.0～5.0	–	–	–	–	–	Q	0・3・4・5 6・8・10・12
	RLCE									–	–	G	E	–	–
	RLCC									B	L	–	–	–	0・3・4・5 6・8・10・12
	RLCF									B	L	G	E	–	–
V溝タイプ	RLVA		SCUT9(2～5) AMUT9(2～5) ACUT9(2～5) SUUT9(2～5)	20.0～100.0	7.0～30.0	8～30	W	K	V	–	–	–	–	Q	0・3・4・5 6・8・10
	RLVE									–	–	G	E	–	–
	RLVC									B	L	–	–	–	0・3・4・5 6・8・10
	RLVF									B	L	G	E	–	–

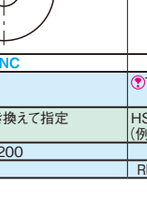
加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T−W≧4
② W≧2

③ K≦W×1.5
④

溝底フラット部	KとWの加工条件
1.0～2.5	K≦W×0.7
2.5～	K≦W

⑤ T−W≧2
⑥ W≧5
⑦ T−W≧4
ウレタン部焼付加工の場合
⑧ 溝底（=W−2×tanV/2）
フラット部最小値は1
⑨ T≦P×3
⑩ D−B≧2もしくは、D=B
⑪ B−P≧4
⑫ L≦P×3
⑬ T+1.5≦L≦T×2
⑭ P−G≧2
⑮ T≧E+n+m+1
⑯ E≦P×3
⑰ L−(E×2) ≧2

⑱ P寸指定範囲と止め輪部詳細寸法



P	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		

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=0 を指定する時は、Q=0 を指定
- E寸は止め輪内側につき注意してください。（RLCE・RLVE）
- 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code ウレタン焼付	D	T	P	W	K	V	B	L	G	E	Q	M	オプション
RLCA	SCR	D60	T25	P20	W20	K5						Q40	M5	

MS1 材質・処理/通常出荷日

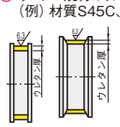
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	パーカー	SCP	8	×
	イソナイト(表面:400HV～)	SCT		
	硬質クロームメッキ	SCR		
A5056	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700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。

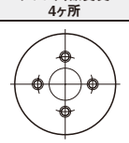
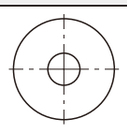
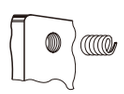
MS2 ウレタン焼付加工

材質	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
S45C	ショアA90°	SCUT9	10	×
A5056	ショアA90°	AMUT9		
A2017	ショアA90°	ACUT9		
SUS304	ショアA90°	SUUT9		

色は自然色になります。（色見本はCナビ参照）
（原材料ロット及び時間の経過により、微妙に色の違いがでる場合がありますが物性等に影響はありません。）
ウレタン焼付の場合、溝内側にショットブラスト跡が残る場合があります。
ウレタン焼付は、プーリ・アイドラー溝に指定分のウレタン厚が追加されます。
（例）材質S45C、ウレタン厚3のとき：SCUT93



OP オプション

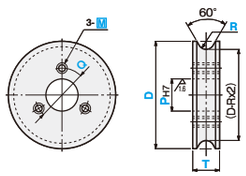
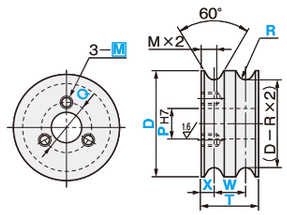
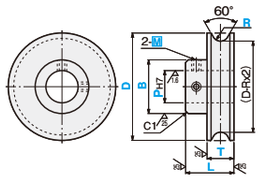
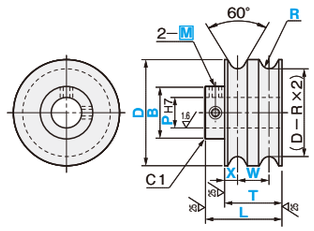
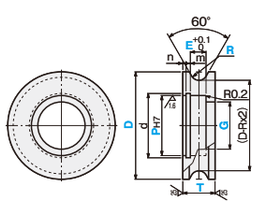
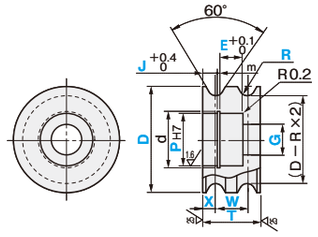
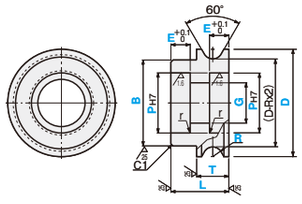
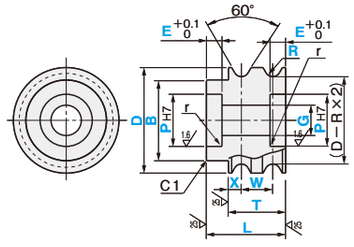
オプション	タップ穴数変更 4ヶ所	タップ穴加工削除	ヘリサート挿入	キー溝追加工
				
Code	MFC	QNC	HSC	KC
オプション規格		M・Qの指定不要	T≧M	キー溝寸法詳細 Cナビ参照
指定方法	MFCを型式末尾に追加 (例)～－MFC	寸法QをQNCに置き換えて指定 (例)～－QNC	HSCを型式末尾に追加 (例)～－HSC	KCを型式末尾に追加 (例)～－KC
@/1 Code	200	－200	600	1,200
適用商品	RLCA・RLVAのみ		RLCA・RLVA・RLCC・RLVCのアルミのみ	RLCA・RLVAのみ

PULLEYS・IDLERS —U・W DRAIN TYPE—

プーリ・アイドラー
—U溝・ダブルU溝タイプ—

RoHS10



	U溝タイプ	ダブルU溝タイプ
プーリ	ナビCode **RLBA** —プーリー—  加工条件 ①・③	ナビCode **RLDA** —プーリー—  加工条件 ②・③・⑱
ボス付プーリ	ナビCode **RLBC** —ボス付プーリー—  加工条件 ①・④・⑤・⑥・⑦	ナビCode **RLDC** —ボス付プーリー—  加工条件 ②・④・⑤・⑥・⑫・⑱
シングルベアリング用アイドラー	ナビCode **RLBE** —シングルベアリング用アイドラー—  加工条件 ①・⑧・⑨・⑩・⑰	ナビCode **RLDB** —シングルベアリング用アイドラー—  加工条件 ②・⑧・⑬・⑭・⑯・⑰・⑱
ダブルベアリング用アイドラー	ナビCode **RLBF** —ダブルベアリング用アイドラー—  加工条件 ①・④・⑤・⑦・⑧・⑩・⑪	ナビCode **RLDF** —ダブルベアリング用アイドラー—  加工条件 ②・④・⑤・⑧・⑫・⑮・⑱

MS1 材質・処理/通常出荷日

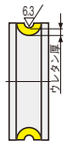
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	パーカー	SCP	8	×
	イソナイト(表面:400HV～)	SCT		
	硬質クロームメッキ	SCR		
A5056	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	C
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	C
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700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。

MS2 ウレタン焼付加工

材質	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
S45C	ショアA90°	SCUT9	10	×
A5056	ショアA90°	AMUT9		
A2017	ショアA90°	ACUT9		
SUS304	ショアA90°	SUUT9		

※RLB□のみ選定可
色は自然色になります。(色見本はCナビ参照)
(原材料ロット及び時間の経過により、微妙に色の違いがでる場合がありますが物性等に影響はありません。)
ウレタン焼付の場合、溝内側にショットブラスト跡が残る場合があります。
ウレタン焼付は、プーリ・アイドラー溝に指定分のウレタン厚が追加されます。
(例) 材質S45C、ウレタン厚3のとき：SCUT93

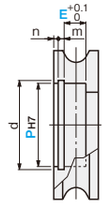


	ナビCode	MS1 材質・表面処理 Code	MS2 ウレタン焼付加工 Code(ウレタン厚)	D	T	1mm単位 P	0.5mm単位 R	1mm単位 B	1mm単位 L	0.5mm単位 W	0.5mm単位 X	指定0.1mm単位 G	指定0.1mm単位 E	指定0.1mm単位 J	1mm単位 Q	タップ M
U溝タイプ	RLBA	SC SCB SCP SCM SCT SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	SCUT9 (2～5) AMUT9 (2～5) ACUT9 (2～5) SUUT9 (2～5)	20.0 ～ 100.0 (指定0.5mm単位)	6.0 ～ 30.0 (指定0.1mm単位)	8 ～ 30	2.0 ～ 11.0	—	—	—	—	—	—	—	Q	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12
	RLBE							—	—			G	E		—	—
	RLBC							B	L			—	—		—	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12
	RLBF							B	L			G	E		—	—
ダブルU溝タイプ	RLDA		—	20 ～ 72 (指定1mm単位)	14 ～ 60 (指定1mm単位)	8 ～ 30	2.0 ～ 8.0	—	—	W	X	—	—	—	Q	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10
	RLDB											G	E	J	—	—
	RLDC							12 ～ 60	L			—	—	—	—	0(穴なし) 3・4・5 6・8・10
	RLDF											G	E	—	—	—

加工条件（適用条件は図枠内参照）

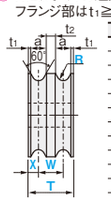
① T≧R×2.7
② (D−R×2)−P≧4
③ T≦P×3
④ D−B≧2
⑤ B−P≧4
⑥ L≦P×3
⑦ T+1.5≦L≦T×3
⑧ P−G≧2
⑨ T≧E+n+m+1
⑩ E≦P×3
⑪ L−(E×2) ≧2
⑫ 5≦L−T≦15
⑬ J+m+E≦P×3
⑭ J≧1.5
⑮ E×2≦P×3+1
⑯ T≧E+J+m+1

⑰ P寸指定範囲と止め輪部詳細寸法



P	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			
25	26.2			
26	27.2			
28	29.4		1.35	
30	31.4	+0.25 0		

⑱ RによってTの適用範囲は制限されます。
フランジ部はt_1≧1、t_2≧1.5となります。



R	a	T
2.0	4.6	14 ～ 21
2.5	5.8	16 ～ 24
3.0	6.9	18 ～ 27
3.5	8.1	21 ～ 32
4.0	9.2	23 ～ 35
4.5	10.4	25 ～ 38
5.0	11.5	28 ～ 42
5.5	12.7	30 ～ 45
6.0	13.9	32 ～ 48
6.5	15.0	35 ～ 52
7.0	16.2	37 ～ 55
7.5	17.3	39 ～ 58
8.0	18.5	41 ～ 60

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＝0を指定する時は、Q＝0を指定
E寸は止め輪内側につき注意してください。
(RLBE・RLBB)
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

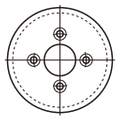
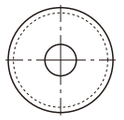
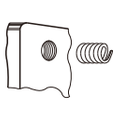
■U溝タイプ

ナビCode	材質Code ウレタン焼付	D	T	P	R	B	L	G	E	Q	M	オプション
RLBA	AMB	D68	T18	P25	R6					Q40	M5	

■ダブルU溝タイプ

ナビCode	材質Code	D	T	P	R	B	L	W	X	G	E	J	Q	M	オプション
RLDC	AMB	D38	T14	P15	R2	B28	L22	W7	X3.5					M4	

OP オプション

オプション	タップ穴数変更 4ヶ所	タップ穴加工削除	ヘリサート挿入	キー溝追加工
				
Code	MFC	QNC	HSC	KC
オプション規格		M・Qの指定不要	T≧M	キー溝寸法詳細Cナビ参照
指定方法	MFCの型式末尾に追加 (例)～—MFC	寸法QをQNCに置き換えて指定 (例)～—QNC	HSCの型式末尾に追加 (例)～—HSC	KCの型式末尾に追加 (例)～—KC
@/1 Code	200	−200	600	1,200
摘要商品	RLBA・RLDAのみ		RLBA・RLDA・RLBC・RLDCのアルミのみ	RLBA・RLDAのみ

ROLLERS

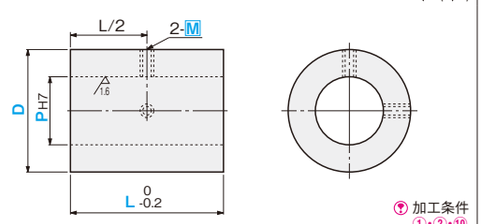
ローラ

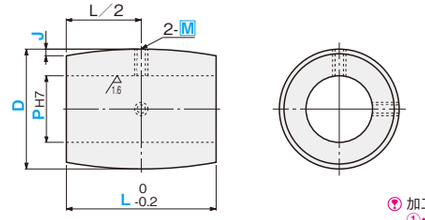
—ボス無しタイプ—

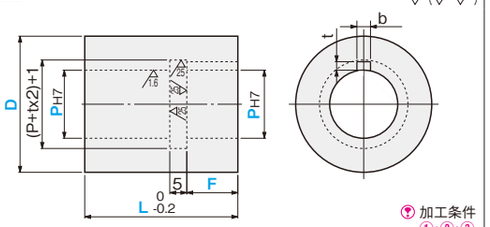
RoHS10

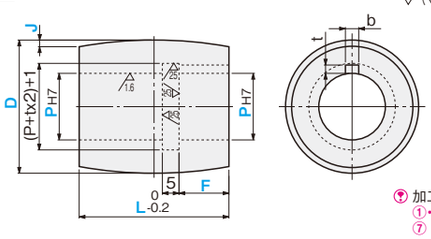


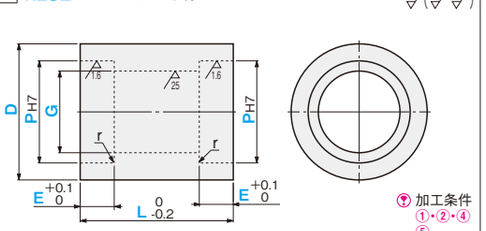
	ストレートタイプ	クラウンタイプ
止めねじ固定	ナビCode **RLSA** —止めねじ固定—	ナビCode **RLRA** —止めねじ固定—
キー溝付	ナビCode **RLSB** —キー溝付—	ナビCode **RLRB** —キー溝付—
ベアリング取付	ナビCode **RLSE** —ベアリング取付—	ナビCode **RLRE** —ベアリング取付—
止め輪溝付	ナビCode **RLSD** —止め輪溝付—	ナビCode **RLRF** —止め輪溝付—

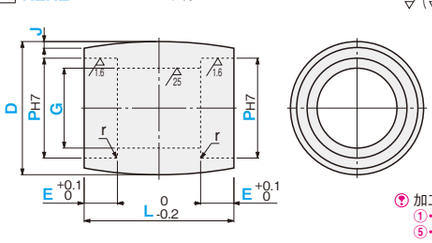


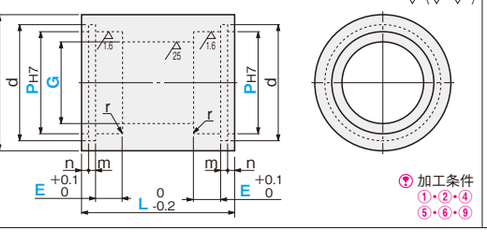


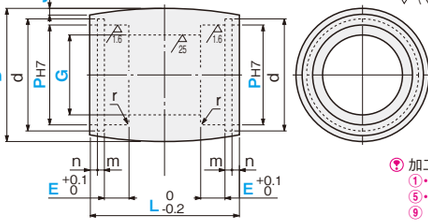












加工条件
①・②・⑩

加工条件
①・②・⑦

加工条件
①・②・③

加工条件
①・②・③
⑦

加工条件
①・②・④
⑤

加工条件
①・②・④
⑤・⑦

加工条件
①・②・④
⑤・⑥・⑨

加工条件
①・②・④
⑤・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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	イソナイト(表面:400HV～)	SCT	8	×
	硬質クロームメッキ	SCR		
A5056	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		
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）

■止め輪溝寸法表

P	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			
34	35.7		1.75	2
35	37			
36	38			

P	d 基準寸法	d 許容差	$m^{+0.14}_{0}$	$n^{+0.4}_{0}$
37	39	+0.25 0	1.75	2
38	40			
40	42.5		1.95	
42	44.5			
45	47.5			
47	49.5	+0.3 0		
48	50.5		2.2	
50	53			
52	55			
55	58			
56	59			
58	61			
60	63			
62	65			
63	66		2.7	2.5
65	68			
68	71			
70	73			
72	75			
75	78			
78	81	+0.35 0		
80	83.5			

■ストレートタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 D	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 P	指定0.5mm単位 F	指定1mm単位 G	0.1mm単位 E	タップ穴 M
RLSA	SC SCB SCM SCT SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	20.0～150.0	15.0～300.0	8～120	–	–	–	0（穴なし）·3·4·5·6·8·10·12
RLSB				8～50	F	–	–	–
RLSE				8～120	–	G	E	–
RLSD				10～80	–	G	E	–

■クラウンタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 D	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 P	0.1mm単位 J	指定0.5mm単位 F	指定1mm単位 G	0.1mm単位 E	タップ穴 M
RLRA	SC SCB SCM SCT SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	20.0～150.0	15.0～200.0	8～80	0.3～10.0	–	–	–	0（穴なし）·3·4·5·6·8·10·12
RLRB				8～50		F	–	–	–
RLRE				8～80		–	G	E	–
RLRF				10～80		–	G	E	–

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦P×30
② P≦D−5
③ F≦P×3
④ G<P
⑤ 3≦E≦P
⑥ D≧d+5
⑦ J≦（D−P）/2−2
⑧ D≧d+5+（J×2）
⑨ P寸は止め輪溝寸法表の範囲より選択してください。
⑩ D≧75且つL≧75の場合、M=0指定不可
（材質AC, ACB, ACWのみ）

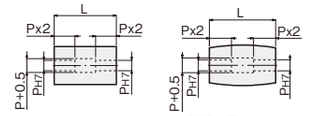
加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- 全長が長い場合、G寸法は普通公差から外れる場合があります。（RLSE・RLSD・RLRE・RLRFのみ）
- r（max）詳細
（RLSE・RLSD・RLRE・RLRFのみ）

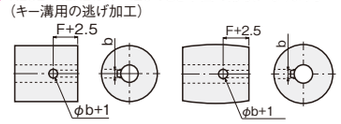
P	r(max)
8～ 30	0.2
31～ 60	0.3
61～ 85	0.5
86～120	1.0

- RLSB・RLRBは、F=Lのときキー溝が貫通になります。
- □穴は0（穴無し）指定可。

- L>P×4の時、PH7の範囲は下図のようになります。
（RLSA・RLSB・RLRA・RLRBのみ）



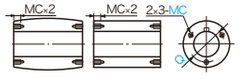
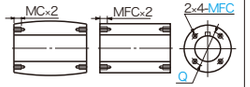
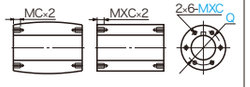
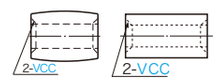
- RLSB・RLRBは、P<20のとき下図の形状になります。
（キー溝用の逃げ加工）



注文例

ナビCode	材質Code	D	L	P	J	F	G	E	M	オプション
RLSA	SC	D36	L50	P16					M3	

OP オプション

オプション	側面タップ穴追加工(3穴)	側面タップ穴追加工(4穴)	側面タップ穴追加工(6穴)	内径コーナーカット追加工
				
Code	MC	MFC	MXC	VCC
オプション規格	MC·MFC·MXC=3·4·5·6·8·10（選択範囲） Q=指定1mm単位			VCC=指定0.5mm単位 ⑦ 0<VCC≦10 ⑦(D−P)/2−VCC≧1
指定方法	MCを型式末尾に追加 (例)～−MC4−Q40	MFCを型式末尾に追加 (例)～−MFC5−Q30	MXCを型式末尾に追加 (例)～−MXC6−Q35	VCCを型式末尾に追加 (例)～−VCC2.0
@/1 Code	600	800	1,200	400
適用商品	全て			RLSA·RLSB·RLRA·RLRBのみ

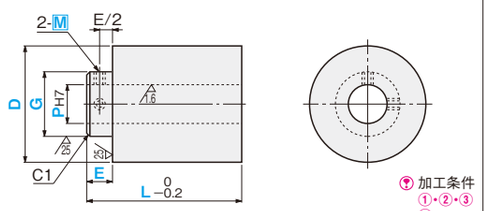
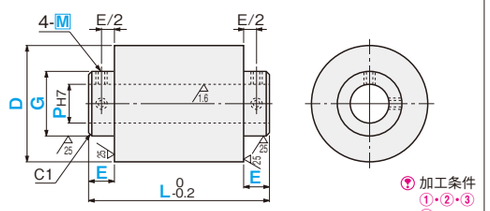
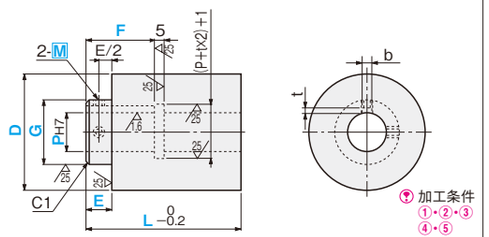
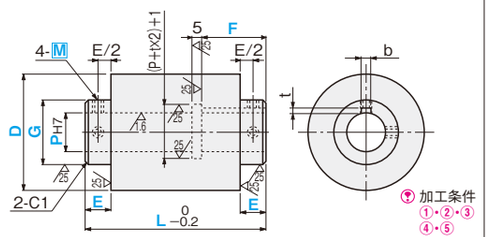
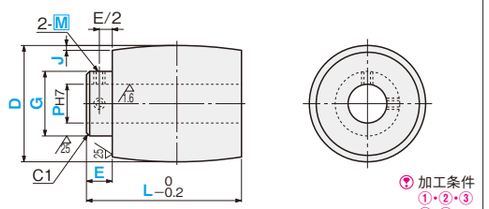
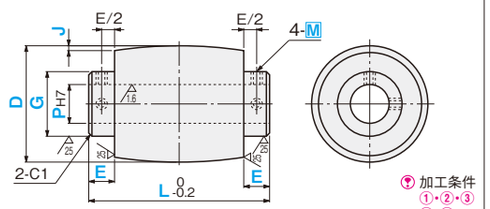
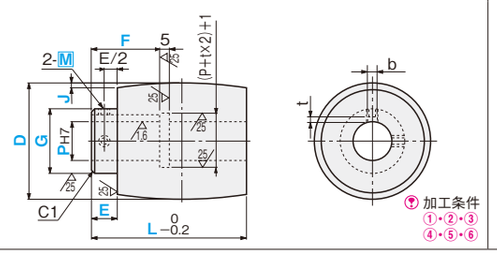
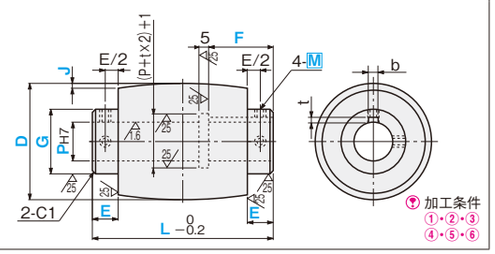
ROLLERS —BOSS TYPE—

ローラ

—片ボス付タイプ / 両ボス付タイプ—

RoHS10



	片ボス付タイプ	両ボス付タイプ
ストレート・止めねじ固定	ナビCode **RLTA**  加工条件 ①・②・③・④	ナビCode **RLHA**  加工条件 ①・②・③・④
ストレート・キー溝付	ナビCode **RLTB**  加工条件 ①・②・③・④・⑤	ナビCode **RLHG**  加工条件 ①・②・③・④・⑤
クラウン・止めねじ固定	ナビCode **RLTC**  加工条件 ①・②・③・④・⑥	ナビCode **RLHC**  加工条件 ①・②・③・④・⑥
クラウン・キー溝付	ナビCode **RLTD**  加工条件 ①・②・③・④・⑤・⑥	ナビCode **RLHH**  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	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
	イソナイト(表面:400HV～)	SCT	8	×
	硬質クロームメッキ	SCR		
A5056	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		
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）

■片ボス付タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 D	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 P	指定1mm単位 G	指定0.1mm単位 E	指定0.1mm単位 J	指定0.5mm単位 F	タップ穴 M
RLTA	SC, AM, AMW, SCB, AMB, SCM, AC, SCT, ACW, SCR, ACB, SU	20.0 ～ 150.0	15.0 ～ 300.0	8 ～ 50	14 ～ 140	5.0 ～ 100.0	—	—	0（タップなし）, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12
RLTB								F	
RLTC							0.3 ～ 10.0	—	
RLTD								F	

■両ボス付タイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 D	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 P	指定1mm単位 G	指定0.1mm単位 E	指定0.1mm単位 J	指定0.5mm単位 F	タップ穴 M
RLHA	SC, AM, AMW, SCB, AMB, SCM, AC, SCT, ACW, SCR, ACB, SU	20.0 ～ 150.0	15.0 ～ 300.0	8 ～ 50	14 ～ 140	5.0 ～ 100.0	—	—	0（タップなし）, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12
RLHG								F	
RLHC							0.3 ～ 10.0	—	
RLHH								F	

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① L≦P×30
② P≦G−6
③ G≦D−4
④ E≦G
⑤ F≦P×3
⑥ J≦（D−G）/2−5

加工仕様

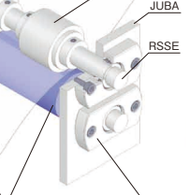
- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- L＞P×4の時、PH7の範囲は下図のようになります。

- RLTB・RLTD・RLHG・RLHHは、P＜20のとき下図の形状になります。（キー溝用の逃げ加工）



- RLTB・RLTD・RLHG・RLHHは、F=Lのときキー溝が貫通になります。

■キー溝詳細図



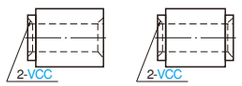
P	b 基準寸法	b 許容差	t 基準寸法	t 許容差
8 ～ 10	3	± 0.0125	1.4	+0.1 0
11 ～ 12	4		1.8	
13 ～ 17	5	± 0.0150	2.3	
18 ～ 22	6		2.8	
23 ～ 30	8	± 0.0180	3.3	+0.2 0
31 ～ 38	10		3.3	
39 ～ 44	12	± 0.0215	3.3	
45 ～ 50	14		3.8	

- □穴は0（穴無し）指定可。

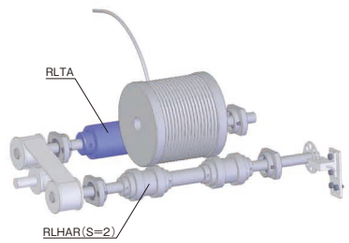
注文例

ナビCode	材質Code	D	L	P	G	E	J	F	M	オプション
RLTB	SU	D25	L35	P10	G16	E8		F12	M3	

OP オプション

オプション	内径コーナーカット追加工
	
Code	VCC
オプション規格	VCC=指定0.5mm単位 0＜VCC≦10 (G−P)/2−VCC≧1
指定方法	VCCを型式末尾に追加 (例)～−VCC2.0
@/1 Code	400
適用商品	全て

EX



URETHANE ROLLERS

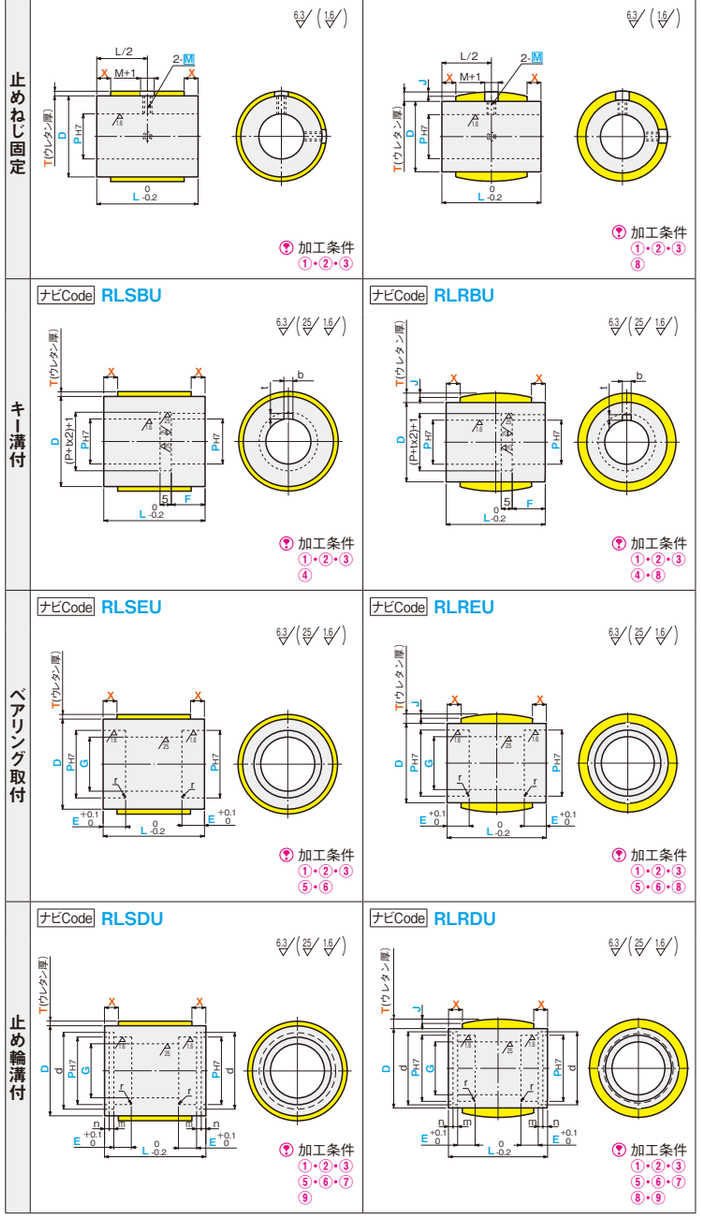
ウレタン付ローラ（焼付/圧入）

—ボス無しタイプ—

RoHS10



	ストレートタイプ	クラウンタイプ
止めねじ固定	ナビCode RLSAU	ナビCode RLRAU
キー溝付	ナビCode RLSBU	ナビCode RLRBU
ベアリング取付	ナビCode RLSEU	ナビCode RLREU
止め輪溝付	ナビCode RLSDU	ナビCode RLRDU



加工条件
- RLSAU：①・②・③
- RLRAU：①・②・③・⑧
- RLSBU：①・②・③・④
- RLRBU：①・②・③・④・⑧
- RLSEU：①・②・③・⑤・⑥
- RLREU：①・②・③・⑤・⑥・⑧
- RLSDU：①・②・③・⑤・⑥・⑦・⑨
- RLRDU：①・②・③・⑤・⑥・⑦・⑧・⑨

材質・処理・硬度/通常出荷日

材質	表面処理	ウレタン処理	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	焼付	ショアA30°	SCUT3	10	×
			ショアA50°	SCUT5		
			ショアA70°	SCUT7		
			ショアA90°	SCUT9		
			ショアA95°	SCUTA		
			ショアA98°	SCUTB		
		圧入	ショアA90°	SCUS9	8	
			ショアA95°	SCUSA		
	四三酸化鉄皮膜	焼付	ショアA30°	SCBUT3	10	
			ショアA50°	SCBUT5		
			ショアA70°	SCBUT7		
			ショアA90°	SCBUT9		
			ショアA95°	SCBUTA		
			ショアA98°	SCBUTB		
		圧入	ショアA90°	SCBUS9	8	
			ショアA95°	SCBUSA		
	無電解ニッケルメッキ	焼付	ショアA30°	SCMUT3	10	
			ショアA50°	SCMUT5		
			ショアA70°	SCMUT7		
			ショアA90°	SCMUT9		
			ショアA95°	SCMUTA		
			ショアA98°	SCMUTB		
		圧入	ショアA90°	SCMUS9	8	
			ショアA95°	SCMUSA		
A5056	処理無	焼付	ショアA30°	AMUT3	10	×
			ショアA50°	AMUT5		
			ショアA70°	AMUT7		
			ショアA90°	AMUT9		
			ショアA95°	AMUTA		
			ショアA98°	AMUTB		
		圧入	ショアA90°	AMUS9	8	
			ショアA95°	AMUSA		
	アルマイト（白色）	焼付	ショアA30°	AMWUT3	13	
			ショアA50°	AMWUT5		
			ショアA70°	AMWUT7		
			ショアA90°	AMWUT9		
			ショアA95°	AMWUTA		
			ショアA98°	AMWUTB		
		圧入	ショアA90°	AMWUS9	10	
			ショアA95°	AMWUSA		
	アルマイト（黒色）	焼付	ショアA30°	AMBUT3	13	
			ショアA50°	AMBUT5		
			ショアA70°	AMBUT7		
			ショアA90°	AMBUT9		
			ショアA95°	AMBUTA		
			ショアA98°	AMBUTB		
		圧入	ショアA90°	AMBUS9	10	
			ショアA95°	AMBUSA		
A2017	処理無	焼付	ショアA30°	ACUT3	10	
			ショアA50°	ACUT5		
			ショアA70°	ACUT7		
			ショアA90°	ACUT9		
			ショアA95°	ACUTA		
			ショアA98°	ACUTB		
		圧入	ショアA90°	ACUS9	8	
			ショアA95°	ACUSA		
	アルマイト（白色）	焼付	ショアA30°	ACWUT3	13	×
			ショアA50°	ACWUT5		
			ショアA70°	ACWUT7		
			ショアA90°	ACWUT9		
			ショアA95°	ACWUTA		
			ショアA98°	ACWUTB		
		圧入	ショアA90°	ACWUS9	10	
			ショアA95°	ACWUSA		
	アルマイト（黒色）	焼付	ショアA30°	ACBUT3	13	
			ショアA50°	ACBUT5		
			ショアA70°	ACBUT7		
			ショアA90°	ACBUT9		
			ショアA95°	ACBUTA		
			ショアA98°	ACBUTB		
		圧入	ショアA90°	ACBUS9	10	
			ショアA95°	ACBUSA		
SUS303	処理無	焼付	ショアA30°	SUUT3	10	×
			ショアA50°	SUUT5		
			ショアA70°	SUUT7		
			ショアA90°	SUUT9		
			ショアA95°	SUUTA		
			ショアA98°	SUUTB		
		圧入	ショアA90°	SUUS9	8	
			ショアA95°	SUUSA		

- ショアA98°は耐熱性ポリウレタンとなります。
- 色は自然色になります。（原材料ロット及び時間の経過により、微妙に色の違いがでる場合がありますが、物性等に影響はありません。）ウレタンの特長・色見本はCナビ参照

■ウレタン処理方法別の回転トルク目安

ウレタン処理方法は以下を参考にご選定下さい。※下記数値は目安であり、保証値ではありません。

ウレタン処理方法	最大回転トルク目安 N	kgf
圧入タイプ	40	4
焼付タイプ	150	15.3

※圧入タイプは偏荷重がかかる事により、ウレタン部分のスリップや、ウレタン部分と芯金にずれが生じる可能性があります。
※焼付タイプは極度の偏荷重がかからない限り、スリップする事はありません。

ポイント
- 圧入タイプは焼付タイプより2日（3日）の納期短縮が可能です。また、価格も40%程度割安です。

■ストレートタイプ

ナビCode	ウレタン処理Code 材質・表面処理	ウレタン硬度	ウレタン部指定 1mm単位 T(ウレタン厚)	X	芯金部指定 指定0.5mm単位 D	L	1mm単位 P	指定0.5mm単位 F	指定1mm単位 G	0.1mm単位 E	タップ穴M
RLSAU	(焼付タイプ) SCUT SCBUT SCMUT AMUT AMWUT AMBUT ACUT ACWUT ACBUT SUUT / (圧入タイプ) SCUS SCBUS SCMUS AMUS AMWUS AMBUS ACUS ACWUS ACBUS SUUS	3（ショアA30°） 5（ショアA50°） 7（ショアA70°） 9（ショアA90°） A（ショアA95°） B（ショアA98°）	2〜10	X	20.0〜150.0	15.0〜300.0	8〜120	—	—	—	0（穴なし）3・4 5・6・8・10・12
RLSBU							8〜50	F	—	—	—
RLSEU							8〜120	—	G	E	—
RLSDU							10〜80	—	G	E	—

■クラウンタイプ

ナビCode	ウレタン処理Code 材質・表面処理	ウレタン硬度	ウレタン部指定 1mm単位 T(ウレタン厚)	X	芯金部指定 指定0.5mm単位 D	L	1mm単位 P	0.5mm単位 J	指定0.5mm単位 F	指定1mm単位 G	0.1mm単位 E	タップ穴M
RLRAU	(焼付タイプ) SCUT SCBUT SCMUT AMUT AMWUT AMBUT ACUT ACWUT ACBUT SUUT / (圧入タイプ) SCUS SCBUS SCMUS AMUS AMWUS AMBUS ACUS ACWUS ACBUS SUUS	3（ショアA30°） 5（ショアA50°） 7（ショアA70°） 9（ショアA90°） A（ショアA95°） B（ショアA98°）	2〜10	X	20.0〜150.0	15.0〜300.0	8〜80	0.5〜8.0	—	—	—	0（穴なし）3・4 5・6・8・10・12
RLRBU							8〜50		F	—	—	—
RLREU							8〜80		—	G	E	—
RLRDU							10〜80		—	G	E	—

加工条件（適用条件は図枠内参照）

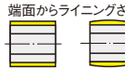
① L≦P×30
② P≦D−5
③ X≦L/2
④ F≦P×3
⑤ G<P
⑥ 3≦E≦P
⑦ D≧d+5
⑧ T≧J+1
⑨ Pは止め輪溝寸法表の範囲より選択してください。

加工仕様

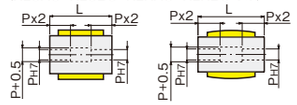
- 指示なき面取りはC0.2〜0.5
- 全長が長い場合、G寸法は普通公差から外れる場合があります。（RLSEU・RLSDU・RLREU・RLRDUのみ）
- r（max）詳細（RLSEU・RLSDU・RLREU・RLRDUのみ）

P	r(max)
8〜 30	0.2
31〜 60	0.3
61〜 85	0.5
86〜120	1.0

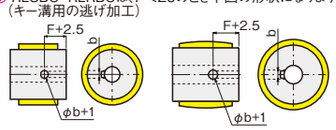
- X=0を指定すると、最大外径部（D寸部）の全長にライニングされます。溝付タイプはD寸端面からライニングされます。



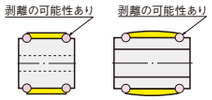
- L>P×4の時、PH7の範囲は下図のようになります。（RLSAU・RLSBU・RLRAU・RLRBUのみ）



- RLSBU・RLRBUは、F=Lのとき キー溝が貫通になります。
- □穴は0（穴無し）指定可。
- RLSBU・RLRBUは、P<20のとき下図の形状になります。（キー溝用の逃げ加工）



- 表面処理付の芯金については、金属とウレタンの境目部分のメッキが3〜5mm程度剥離する事があります。（表面処理「処理無」以外の材質）



注文例

ナビCode	―	ウレタン処理Code	―	T	―	X	―	D	―	L	―	P	―	J	―	F	―	G	―	E	―	M	―	オプション
RLRAU	―	AMUT9	―	T3	―	X5	―	D75	―	L95	―	P30	―	J0.5								M5		

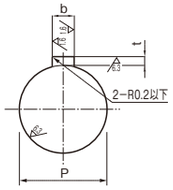
■止め輪溝寸法表

P	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			

P	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
26	27.2	+0.25 0	1.35	1.5
28	29.4			
30	31.4			
32	33.7		1.75	2
34	35.7			
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			

P	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
52	55	+0.3 0	2.2	2
55	58			
56	59			
58	61			
60	63			
62	65			
63	66			
65	68		2.7	2.5
68	71			
70	73			
72	75			
75	78			
78	81	+0.35 0		
80	83.5			

■キー溝詳細寸法



P	b 基準寸法	b 許容差	t 基準寸法	t 許容差
8〜10	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
11〜12	4	±0.0150	1.8	
13〜17	5		2.3	
18〜22	6		2.8	
23〜30	8	±0.0180	3.3	+0.2 0
31〜38	10			
39〜44	12	±0.0215		
45〜50	14		3.8	

OP オプション

	側面タップ穴追加加工 3穴	4穴	6穴	ウレタン色指定	ウレタン表面研磨仕上げ	内径コーナーカット追加加工
オプション	MCx2 6-MC / MCx2 6-MC	MFCx2 8-MFC / MFCx2 8-MFC	MXCx2 12-MXC / MXCx2 12-MXC			2-VCC / 2-VCC
Code	MC	MFC	MXC	WUC・RUC・YUC BUC・LUC・OUC・GUC	GC	VCC
オプション規格	MC・MFC・MXC=3・4・5・6・8・10（選択範囲） Q=指定1mm単位			ウレタン部分の色を指定できます。 白=WUC 黒=BUC 赤=RUC 青=LUC 黄=YUC 茶=OUC 緑=GUC	ウレタン部分の表面を研磨仕上げします。 6.3/ → 6.3/ G GCの後にL寸法と同数値を指定	VCC=指定0.5mm単位 0<VCC≦10 （D−P）/2−VCC≧1
指定方法	MCを型式末尾に追加（例）〜−MC4−Q40	MFCを型式末尾に追加（例）〜−MFC5−Q30	MXCを型式末尾に追加（例）〜−MXC6−Q35	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加（例）〜−WUC	GCを型式末尾に追加（例）〜−GC50	VCCを型式末尾に追加（例）〜−VCC2.0
@/1 Code	600	800	1,200	300	L15〜50: 500 / L50.5〜100: 1,000 / L100.5〜200: 1,500 / L200.5〜300: 2,000	400
適用商品	全て				ストレートタイプのみ	RLSAU・RLSBU・RLRAU・RLRBU のみ

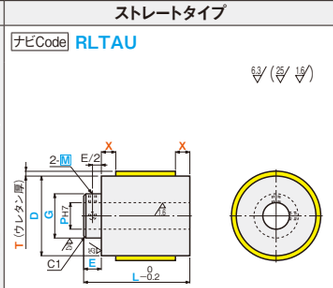
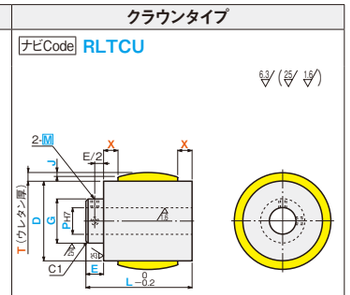
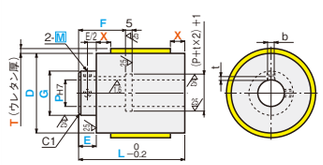
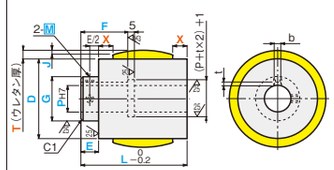
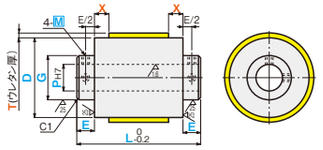
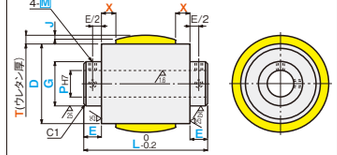
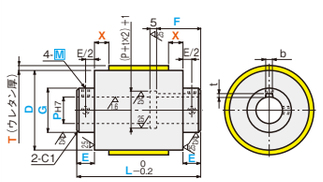
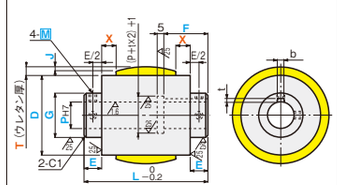
URETHANE ROLLERS

ウレタン付ローラ（焼付/圧入）

—ボス付タイプ—

RoHS10



	ストレートタイプ	クラウンタイプ
片ボス・止めねじ固定	ナビCode RLTAU  加工条件 ①・②・③ ④・⑤	ナビCode RLTCU  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑧
片ボス・キー溝付	ナビCode RLTBU  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥	ナビCode RLTDU  加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑧
両ボス・止めねじ固定	ナビCode RLHAU  加工条件 ①・②・③ ④・⑦	ナビCode RLHCU  加工条件 ①・②・③ ④・⑦・⑧
両ボス・キー溝付	ナビCode RLHGU  加工条件 ①・②・③ ④・⑥・⑦	ナビCode RLHHU  加工条件 ①・②・③ ④・⑥・⑦ ⑧

材質・処理・硬度/通常出荷日

材質	表面処理	ウレタン処理	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストック
S45C	処理無	焼付	ショアA30°	SCUT3	10	×
			ショアA50°	SCUT5		
			ショアA70°	SCUT7		
			ショアA90°	SCUT9		
			ショアA95°	SCUTA		
			ショアA98°	SCUTB		
		圧入	ショアA90°	SCUS9	8	
			ショアA95°	SCUSA		
	四三酸化鉄皮膜	焼付	ショアA30°	SCBUT3	10	
			ショアA50°	SCBUT5		
			ショアA70°	SCBUT7		
			ショアA90°	SCBUT9		
			ショアA95°	SCBUTA		
			ショアA98°	SCBUTB		
		圧入	ショアA90°	SCBUS9	8	
			ショアA95°	SCBUSA		
	無電解ニッケルメッキ	焼付	ショアA30°	SCMUT3	10	
			ショアA50°	SCMUT5		
			ショアA70°	SCMUT7		
			ショアA90°	SCMUT9		
			ショアA95°	SCMUTA		
			ショアA98°	SCMUTB		
		圧入	ショアA90°	SCMUS9	8	
			ショアA95°	SCMUSA		
A5056	処理無	焼付	ショアA30°	AMUT3	10	×
			ショアA50°	AMUT5		
			ショアA70°	AMUT7		
			ショアA90°	AMUT9		
			ショアA95°	AMUTA		
			ショアA98°	AMUTB		
		圧入	ショアA90°	AMUS9	8	
			ショアA95°	AMUSA		
	アルマイト（白色）	焼付	ショアA30°	AMWUT3	13	
			ショアA50°	AMWUT5		
			ショアA70°	AMWUT7		
			ショアA90°	AMWUT9		
			ショアA95°	AMWUTA		
			ショアA98°	AMWUTB		
		圧入	ショアA90°	AMWUS9	10	
			ショアA95°	AMWUSA		
	アルマイト（黒色）	焼付	ショアA30°	AMBUT3	13	
			ショアA50°	AMBUT5		
			ショアA70°	AMBUT7		
			ショアA90°	AMBUT9		
			ショアA95°	AMBUTA		
			ショアA98°	AMBUTB		
		圧入	ショアA90°	AMBUS9	10	
			ショアA95°	AMBUSA		
A2017	処理無	焼付	ショアA30°	ACUT3	10	×
			ショアA50°	ACUT5		
			ショアA70°	ACUT7		
			ショアA90°	ACUT9		
			ショアA95°	ACUTA		
			ショアA98°	ACUTB		
		圧入	ショアA90°	ACUS9	8	
			ショアA95°	ACUSA		
	アルマイト（白色）	焼付	ショアA30°	ACWUT3	13	
			ショアA50°	ACWUT5		
			ショアA70°	ACWUT7		
			ショアA90°	ACWUT9		
			ショアA95°	ACWUTA		
			ショアA98°	ACWUTB		
		圧入	ショアA90°	ACWUS9	10	
			ショアA95°	ACWUSA		
	アルマイト（黒色）	焼付	ショアA30°	ACBUT3	13	
			ショアA50°	ACBUT5		
			ショアA70°	ACBUT7		
			ショアA90°	ACBUT9		
			ショアA95°	ACBUTA		
			ショアA98°	ACBUTB		
		圧入	ショアA90°	ACBUS9	10	
			ショアA95°	ACBUSA		
SUS303	処理無	焼付	ショアA30°	SUUT3	10	×
			ショアA50°	SUUT5		
			ショアA70°	SUUT7		
			ショアA90°	SUUT9		
			ショアA95°	SUUTA		
			ショアA98°	SUUTB		
		圧入	ショアA90°	SUUS9	8	
			ショアA95°	SUUSA		

ショアA98°は耐熱性ポリウレタンとなります。
色は自然色になります。（原材料ロット及び時間の経過により、微妙に色の違いがでる場合がありますが、物性等に影響はありません。）ウレタンの特長・色見本はCナビ参照

■ウレタン処理方法別の回転トルク目安

ウレタン処理方法は以下を参考にご選定下さい。※下記数値は目安であり、保証値ではありません。

ウレタン処理方法	最大回転トルク目安	
	N	kgf
圧入タイプ	40	4
焼付タイプ	150	15.3

※圧入タイプは偏荷重がかかる事により、ウレタン部分のスリップや、ウレタン部分と芯金にずれが生じる可能性があります。
※焼付タイプは極度の偏荷重がかからない限り、スリップする事はありません。

ポイント

・圧入タイプは焼付タイプより2日（3日）の納期短縮が可能です。
また、価格も40%程度割安です。

■ ストレートタイプ

ナビCode	ウレタン処理Code 材質・表面処理	ウレタン処理Code ウレタン硬度	ウレタン部指定 1mm単位 T(ウレタン厚)	ウレタン部指定 1mm単位 X	芯金部指定 指定0.5mm単位 D	芯金部指定 指定0.5mm単位 L	芯金部指定 指定1mm単位 P	芯金部指定 指定1mm単位 G	芯金部指定 0.1mm E	芯金部指定 指定0.5mm単位 F	タップ穴M
RLTAU RLTBU RLHAU RLHGU	（焼付タイプ）（圧入タイプ） SCUT SCUS SCBUT SCBUS SCMUT SCMUS AMUT AMUS AMWUT AMWUS AMBUT AMBUS ACUT ACUS ACWUT ACWUS ACBUT ACBUS SUUT SUUS	3（ショアA30°） 5（ショアA50°） 7（ショアA70°） 9（ショアA90°） A（ショアA95°） B（ショアA98°）	2～10	X	20.0～150.0	15.0～300.0	8～50	14～140	5.0～100.0	– F – F	0（穴なし） 3・4・5・6 8・10・12

■ クラウンタイプ

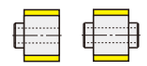
ナビCode	ウレタン処理Code 材質・表面処理	ウレタン処理Code ウレタン硬度	ウレタン部指定 1mm単位 T(ウレタン厚)	ウレタン部指定 1mm単位 X	芯金部指定 指定0.5mm単位 D	芯金部指定 指定0.5mm単位 L	芯金部指定 指定1mm単位 P	芯金部指定 指定1mm単位 G	芯金部指定 0.1mm E	芯金部指定 0.5mm J	芯金部指定 指定0.5mm単位 F	タップ穴M
RLTCU RLTDU RLHCU RLHHU	（焼付タイプ）（圧入タイプ） SCUT SCUS SCBUT SCBUS SCMUT SCMUS AMUT AMUS AMWUT AMWUS AMBUT AMBUS ACUT ACUS ACWUT ACWUS ACBUT ACBUS SUUT SUUS	3（ショアA30°） 5（ショアA50°） 7（ショアA70°） 9（ショアA90°） A（ショアA95°） B（ショアA98°）	2～10	X	20.0～150.0	15.0～300.0	8～50	14～140	5.0～100.0	0.5～8.0	– F – F	0（穴なし） 3・4・5・6 8・10・12

加工条件

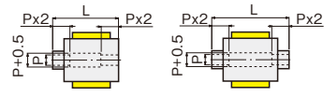
（適用条件は図枠内参照）
① L≦P×30
② P≦G−6
③ G≦D−4
④ E≦G
⑤ X≦（L−E）/2
⑥ F≦P×3
⑦ X≦（L−2×E）/2
⑧ T≧J+1

加工仕様

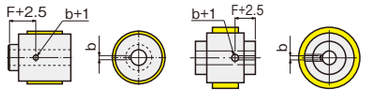
指示なき面取りはC0.2～0.5
X=0を指定すると、最大外径部（D寸部）の全長にライニングされます。



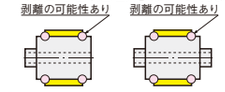
L>P×4の時、PH7の範囲は下図のようになります。



RLTBU・RLTDU・RLHGU・RLHHUは、P<20のとき下図の形状になります。（キー溝用の逃げ加工）



表面処理付の芯金については、金属とウレタンの境目部分のメッキが3～5mm程度剥離する事があります。（表面処理「処理無」以外の材質）

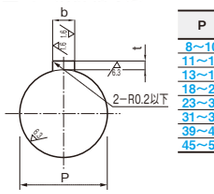


□穴は0（穴無し）指定可。
RLTBU・RLHGU・RLTDU・RLHHUは、F=Lのとき キー溝が貫通になります。

注文例

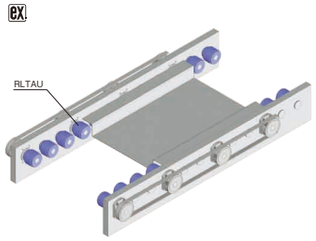
ナビCode	ウレタン処理Code	T	X	D	L	P	G	E	J	F	M	オプション
RLTBU -	SCUT7 -	T3 -	X5 -	D25 -	L35 -	P10 -	G16 -	E8		- F12 -	M5	

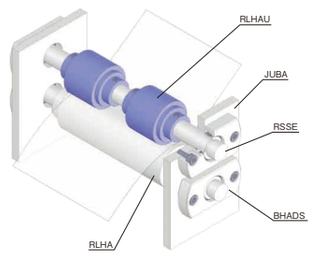
■ キー溝詳細寸法



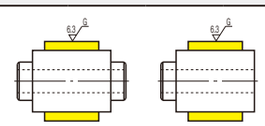
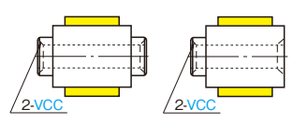
P	b 基準寸法	b 許容差	t 基準寸法	t 許容差
8～10	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
11～12	4		1.8	
13～17	5	±0.0150	2.3	
18～22	6		2.8	
23～30	8	±0.0180	3.3	+0.2 0
31～38	10		3.3	
39～44	12	±0.0215	3.3	
45～50	14		3.8	

EX





OP オプション

	ウレタン色指定	ウレタン表面研磨仕上げ	内径コーナーカット追加工
オプション			
Code	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUC	GC	VCC
オプション規格	ウレタン部分の色を指定できます。 白=WUC　黒=BUC 赤=RUC　青=LUC 黄=YUC　茶=OUC 緑=GUC	ウレタン部分の表面を研磨仕上げします。 GCの後にL寸法と同数値を指定	VCC=指定0.5mm単位 0<VCC≦10 （G−P）/2−VCC≧1
指定方法	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加 （例）～－WUC	GCを型式末尾に追加 （例）～－GC50	VCCを型式末尾に追加 （例）～－VCC2.0
@/1 Code	300	L15～50: 500 L50.5～100: 1,000 L100.5～200: 1,500 L200.5～300: 2,000	400
適用商品	全て	ストレートタイプのみ	全て

URETHANE ROLLERS

ウレタン付ローラ（焼付）

—溝付ストレートタイプ—



ボス無しタイプ	ボス付タイプ
ナビCode **RLSAR** Ⓨ S：ウレタン個数 Ⓨ 加工条件 ①・②・⑥ ⑦	ナビCode **RLTAR** Ⓨ S：ウレタン個数 Ⓨ 加工条件 ①・③・④ ⑤・⑦・⑫
ナビCode **RLSBR** Ⓨ S：ウレタン個数 Ⓨ 加工条件 ①・②・⑥ ⑦・⑧	ナビCode **RLTBR** Ⓨ S：ウレタン個数 Ⓨ 加工条件 ①・③・④ ⑤・⑦・⑧ ⑫
ナビCode **RLSER** Ⓨ S：ウレタン個数 Ⓨ 加工条件 ①・②・⑥ ⑦・⑨・⑩	ナビCode **RLHAR** Ⓨ S：ウレタン個数 Ⓨ 加工条件 ①・③・④ ⑤・⑦・⑬
ナビCode **RLSDR** Ⓨ S：ウレタン個数 Ⓨ 加工条件 ①・②・⑥ ⑦・⑨・⑩ ⑪・⑭	ナビCode **RLHGR** Ⓨ S：ウレタン個数 Ⓨ 加工条件 ①・③・④ ⑤・⑦・⑧ ⑬

■ウレタン処理方法別の回転トルク目安

ウレタン処理方法は以下を参考にご選定下さい。※下記数値は目安であり、保証値ではありません。

ウレタン処理方法	最大回転トルク目安 N	kgf
焼付タイプ	150	15.3

※焼付タイプは極度の偏荷重がかからない限り、スリップする事はありません。

形状パターン（溝付ストレートタイプ）

材質・処理・硬度/通常出荷日

材質	表面処理	ウレタン硬度	Code	出荷日	ストーク
S45C	処理無	ショアA30°	SCUT3	10	
		ショアA50°	SCUT5		
		ショアA70°	SCUT7		
		ショアA90°	SCUT9		
		ショアA95°	SCUTA		
		ショアA98°	SCUTB		
	四三酸化鉄皮膜	ショアA30°	SCBUT3	10	×
		ショアA50°	SCBUT5		
		ショアA70°	SCBUT7		
		ショアA90°	SCBUT9		
		ショアA95°	SCBUTA		
		ショアA98°	SCBUTB		
	無電解ニッケルメッキ	ショアA30°	SCMUT3	10	
		ショアA50°	SCMUT5		
		ショアA70°	SCMUT7		
		ショアA90°	SCMUT9		
		ショアA95°	SCMUTA		
		ショアA98°	SCMUTB		
A5056	処理無	ショアA30°	AMUT3	10	
		ショアA50°	AMUT5		
		ショアA70°	AMUT7		
		ショアA90°	AMUT9		
		ショアA95°	AMUTA		
		ショアA98°	AMUTB		
	アルマイト（白色）	ショアA30°	AMWUT3	13	×
		ショアA50°	AMWUT5		
		ショアA70°	AMWUT7		
		ショアA90°	AMWUT9		
		ショアA95°	AMWUTA		
		ショアA98°	AMWUTB		
	アルマイト（黒色）	ショアA30°	AMBUT3	13	
		ショアA50°	AMBUT5		
		ショアA70°	AMBUT7		
		ショアA90°	AMBUT9		
		ショアA95°	AMBUTA		
		ショアA98°	AMBUTB		
A2017	処理無	ショアA30°	ACUT3	10	
		ショアA50°	ACUT5		
		ショアA70°	ACUT7		
		ショアA90°	ACUT9		
		ショアA95°	ACUTA		
		ショアA98°	ACUTB		
	アルマイト（白色）	ショアA30°	ACWUT3	13	×
		ショアA50°	ACWUT5		
		ショアA70°	ACWUT7		
		ショアA90°	ACWUT9		
		ショアA95°	ACWUTA		
		ショアA98°	ACWUTB		
	アルマイト（黒色）	ショアA30°	ACBUT3	13	
		ショアA50°	ACBUT5		
		ショアA70°	ACBUT7		
		ショアA90°	ACBUT9		
		ショアA95°	ACBUTA		
		ショアA98°	ACBUTB		
SUS303	処理無	ショアA30°	SUUT3	10	×
		ショアA50°	SUUT5		
		ショアA70°	SUUT7		
		ショアA90°	SUUT9		
		ショアA95°	SUUTA		
		ショアA98°	SUUTB		

Ⓨ ショアA98°は耐熱性ポリウレタンとなります。
Ⓨ 色は自然色になります。（原材料ロット及び時間の経過により、微妙に色の違いがでる場合がありますが、物性等に影響はありません。）
ウレタンの特長・色見本はCナビ参照

■ボス無しタイプ

ナビCode	ウレタン処理Code 材質・表面処理	ウレタン処理Code ウレタン硬度	ウレタン部指定 1mm単位 T（ウレタン厚）	W（ウレタン幅）	R（溝幅）	X	S（ウレタン個数）	芯金部指定 指定0.5mm単位 D	L	1mm単位 P	指定0.5mm単位 F	指定1mm単位 G	0.1mm単位 E	タップ穴M
RLSAR	SCUT SCBUT SCMUT AMUT AMWUT AMBUT ACUT ACWUT ACBUT SUUT	3（ショア A30°） 5（ショア A50°） 7（ショア A70°） 9（ショア A90°） A（ショア A95°） B（ショア A98°）	2〜10	W	R	X	2	20.0〜150.0	15.0〜300.0	8〜120	—	—	—	0（穴なし）3・4 5・6・8・10・12
RLSBR							3			8〜50	F	—	—	—
RLSER							4			8〜120	—	G	E	—
RLSDR							5			10〜80	—	G	E	—

■ボス付タイプ

ナビCode	ウレタン処理Code 材質・表面処理	ウレタン処理Code ウレタン硬度	ウレタン部指定 1mm単位 T（ウレタン厚）	W（ウレタン幅）	R（溝幅）	X	S（ウレタン個数）	芯金部指定 指定0.5mm単位 D	L	指定1mm単位 P	G	0.1mm E	指定0.5mm単位 F	タップ穴M
RLTAR	SCUT SCBUT SCMUT AMUT AMWUT AMBUT ACUT ACWUT ACBUT SUUT	3（ショア A30°） 5（ショア A50°） 7（ショア A70°） 9（ショア A90°） A（ショア A95°） B（ショア A98°）	2〜10	W	R	X	2	20.0〜150.0	15.0〜300.0	8〜50	14〜140	5.0〜100.0	—	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 12
RLTBR							3						F	
RLHAR							4						—	
RLHGR							5						F	

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① L≦P×30
② P≦D−5
③ P≦G−6
④ G≦D−4
⑤ E≦G
⑥ L≧（W×S）+R×（S−1）+X
⑦ R≧3
⑧ F≦P×3
⑨ G<P
⑩ 3≦E≦P
⑪ D≧d+5
⑫ L−E ≧（W×S）+R×（S−1）+X
⑬ L−2E ≧（W×S）+R×（S−1）+X
⑭ P寸は止め輪溝寸法表の範囲より選択してください。

加工仕様
Ⓨ 指示なき面取りはC0.2〜0.5
Ⓨ X=0を指定すると、D寸端面からライニングされます。
Ⓨ L>P×4の時、PH7の範囲は下図のようになります。（RLSAR・RLSBR・ボス付タイプのみ）
Ⓨ RLSBR・RLTBR・RLHGRは、P<20のとき下図の形状になります。（キー溝用の逃げ加工）
Ⓨ 表面処理付の芯金については、金属とウレタンの境目部分のメッキが3〜5mm程度剥離する事があります。（表面処理「処理無」以外の材質）
Ⓨ RLSBR・RLTBR・RLHGRは、F=Lのときキー溝が貫通になります。
Ⓨ □穴は0（穴無し）指定可。

■止め輪溝寸法表

P	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			

P	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
26	27.2	+0.25 0	1.35	1.5
28	29.4			
30	31.4			
32	33.7		1.75	2
34	35.7			
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			

P	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
52	55	+0.3 0	2.2	2
55	58			
56	59			
58	61			
60	63			
62	65			
63	66			
65	68		2.7	2.5
68	71			
70	73			
72	75			
75	78			
78	81	+0.35 0		
80	83.5			

■ キー溝詳細寸法

P	b 基準寸法	b 許容差	t 基準寸法	t 許容差
8〜10	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
11〜12	4		1.8	
13〜17	5	±0.0150	2.3	
18〜22	6		2.8	
23〜30	8	±0.0180	3.3	+0.2 0
31〜38	10		3.3	
39〜44	12	±0.0215	3.3	
45〜50	14		3.8	

OP オプション

オプション	側面タップ穴追加工 3穴	4穴	6穴	ウレタン色指定	ウレタン表面研磨仕上げ	内径コーナーカット追加工
Code	MC	MFC	MXC	WUC・RUC・YUC BUC・LUC・OUC・GUC	GC	VCC
オプション規格	MC・MFC・MXC=3・4・5・6・8・10（選択範囲） Q=指定1mm単位			ウレタン部分の色を指定できます。 白=WUC　黒=BUC 赤=RUC　青=LUC 黄=YUC　茶=OUC 緑=GUC	ウレタン部分の表面を研磨仕上げします。 $\sqrt{}^{6.3} \rightarrow \sqrt{}^{6.3}$ G GCの後にL寸法と同数値を指定	VCC=指定0.5mm単位 Ⓨ 0<VCC≦10 Ⓨ(D−P)/2−VCC≧1
指定方法	MCを型式末尾に追加 （例）〜−MC4−Q40	MFCを型式末尾に追加 （例）〜−MFC5−Q30	MXCを型式末尾に追加 （例）〜−MXC6−Q35	WUC・RUC・YUC・BUC・LUC・OUC・GUCを型式末尾に追加 （例）〜−WUC	GCを型式末尾に追加 （例）〜−GC50	VCCを型式末尾に追加 （例）〜−VCC2.0
@/1 Code	600	800	1,200	300	L15〜50: 500 / L50.5〜100: 1,000 / L100.5〜200: 1,500 / L200.5〜300: 2,000	400
適用商品	RLSAR・RLSBR・RLSER・RLSDRのみ			全て		RLSER・RLSDR以外

BEARING HOLDERS

ベアリングホルダ/セット

—シングルタイプ—



ホールド面形状		フランジ面形状			
		丸	角	二面幅4穴	二面幅2穴
ホルダのみ	止め輪溝なし	ナビCode BHAA 加工条件 ①・②・③ ④・⑧	ナビCode BHAB 加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑧	ナビCode BHAC 加工条件 ①・②・③ ④・⑧	ナビCode BHAD 加工条件 ①・②・③ ④・⑧
	止め輪溝付	ナビCode BHAE 加工条件 ①・②・③ ④・⑨・⑫	ナビCode BHAF 加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑨・⑫	ナビCode BHAG 加工条件 ①・②・③ ④・⑨・⑫	ナビCode BHAH 加工条件 ①・②・③ ④・⑨・⑫
ベアリングセットタイプ	止め輪溝なし	ナビCode BHAAS 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・⑥・⑦ ⑩	ナビCode BHABS 加工条件 ①・⑤・⑥ ⑦・⑩	ナビCode BHACS 加工条件 ①・⑥・⑦ ⑩	ナビCode BHADS 加工条件 ①・⑥・⑦ ⑩
	止め輪溝付	ナビCode BHAES ベアリングと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・⑥・⑦ ⑪	ナビCode BHAFS 加工条件 ①・⑤・⑥ ⑦・⑪	ナビCode BHAGS 加工条件 ①・⑥・⑦ ⑪	ナビCode BHAHS 加工条件 ①・⑥・⑦ ⑪

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	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	B
	硬質クロームメッキ	SCR	8	×
A5056	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	×
	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）
ベアリングセットタイプはストーク不可

■ホルダのみ

ナビCode		ホルダ材質・表面処理 Code		指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	1mm単位 P	指定0.1mm単位 V	指定0.1mm単位 E	指定0.1mm単位 W	指定0.1mm単位 Q	5°単位 A	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
止め輪溝なし	BHAA	SC SCB SCP SCM SCR	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	25.0〜200.0	5.0〜40.0	10〜140	5.0〜130.0	E	—	Q	—	ZB ZF N M	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 (12)
	BHAB								W		—		
	BHAC								W		30〜150		
	BHAD								W		—		
止め輪溝付	BHAE					10〜80 下記止め輪溝寸法表から選択			—		—		
	BHAF								W		—		
	BHAG								W		30〜150		
	BHAH								W		—		

■ベアリングセットタイプ

呼び径12はN・Mのみ適用

ナビCode		ホルダ材質・表面処理 Code		ベアリング規格 Code	指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定0.1mm単位 V	指定0.1mm単位 W	指定0.1mm単位 Q	5°単位 A	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
止め輪溝なし	BHAAS	SC SCB SCP SCM SCR	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	B ベアリング規格参照	25.0〜200.0	5.0〜40.0	5.0〜130.0	—	Q	—	ZB ZF N M	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10 (12)
	BHABS							W		—		
	BHACS							W		30〜150		
	BHADS							W		—		
止め輪溝付	BHAES							—		—		
	BHAFS							W		—		
	BHAGS							W		30〜150		
	BHAHS							W		—		

呼び径12はN・Mのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≧H/15
② H≧P+8
③ V≦P−2
④ 4≦E≦P
⑤ W≧H×Sin45°
上図のように、フランジ部内側に入るWの指定不可。
⑥ H≧V_B+8
⑦ d_B<V≦V_B−2
⑧ T−E≧1
⑨ T−（E+m+n）≧1.5
⑩ T−V_E≧1
⑪ T−（V_E+m+n）≧1.5
⑫ P寸は止め輪溝寸法表の範囲より選択してください。

加工仕様

指示なき面取りはC0.2〜0.5
r(max.) 詳細

P	r(max.)
10〜30	0.2
31〜60	0.3
61〜85	0.5
86〜140	1.0

共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

□穴は0（穴無し）指定可。
ZB・ZF・N・M=0を指定する時は、Q・A=0を指定

■穴種選択表

穴種	ザグリ裏	ザグリ表	通し穴	タップ穴
Code	ZB	ZF	N	M
形状図				有効長は最大M×2となります。

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	—

ZBのd1はV側、ZFのd1はP穴側となります。

B ベアリング規格

ベアリング規格Codeは（材質）＋（品番）で指定

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
6008ZZ		6008	68	15	40

■止め輪溝寸法表

P	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			
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			
62	65			
63	66			
65	68		2.7	2.5
68	71			
70	73			
72	75			
75	78			
78	81	+0.35 0		
80	83.5			

OP オプション

	通し穴加工変更（P穴）	ベアリング固定用止めねじ穴追加工	取付穴数変更 3分割	6分割	8分割	12分割
オプション						
Code	VNC	MGC	MTC	MXC	MEC	MZC
オプション規格	V穴をなくしP穴を通し加工に変更します。 E寸法の指定は不要	両端面にベアリング固定用の止めねじ穴を追加工します。 MGC=3·4·5·6·8（選択範囲） MGC<E−6 （W−P）/2≧ピッチ×3				
指定方法	寸法VをVNCに置き換えて指定 （例）〜−VNC	MGCを型式末尾に追加 （例）〜−MGC3	MTCを型式末尾に追加 （例）〜−MTC	MXCを型式末尾に追加 （例）〜−MXC	MECを型式末尾に追加 （例）〜−MEC	MZCを型式末尾に追加 （例）〜−MZC
@1 Code	−300	300	200	350	500	1,000
適用商品	BHAA·BHAB·BHAC·BHADのみ	BHAA·BHAAS·BHAE·BHAES以外	BHAA・BHAAS・BHAE・BHAESのみ			

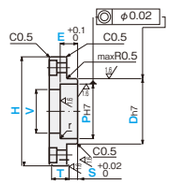
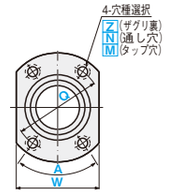
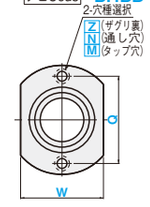
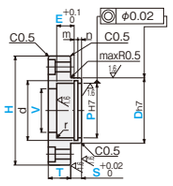
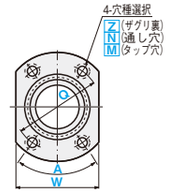
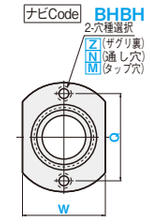
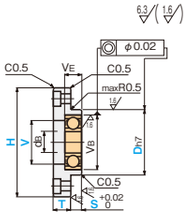
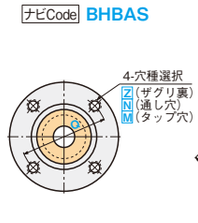
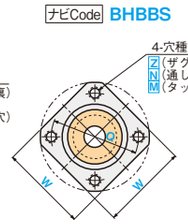
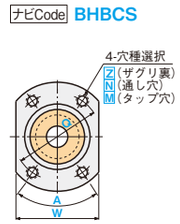
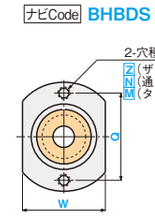
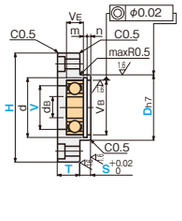
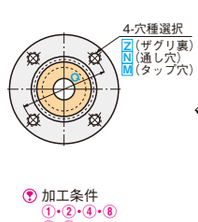
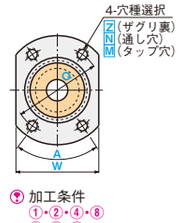
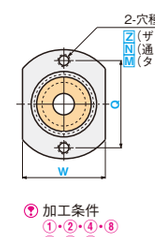
BEARING HOLDERS

ベアリングホルダ/セット

—インロー付・シングルインナータイプ—

RoHS10



ホールド面形状		フランジ面形状			
		丸	角	二面幅4穴	二面幅2穴
ホルダのみ	止め輪溝なし		ナビCode BHBA  加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑩	ナビCode BHBB  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑩・⑭	ナビCode BHBC  加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑩・⑭	ナビCode BHBD  加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑩・⑭
	止め輪溝付		ナビCode BHBE  加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑪・⑮	ナビCode BHBF  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑪・⑭・⑮	ナビCode BHBG  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑪・⑭・⑮	ナビCode BHBH  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑪・⑭・⑮
ベアリングセットタイプ	止め輪溝なし		ナビCode BHBAS  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・④・⑧ ⑨・⑫	ナビCode BHBBS  加工条件 ①・②・④・⑦ ⑧・⑨・⑫・⑭	ナビCode BHBCS  加工条件 ①・②・④・⑧ ⑨・⑫・⑭	ナビCode BHBDS  加工条件 ①・②・④・⑧ ⑨・⑫・⑭
	止め輪溝付		ナビCode BHBES  ベアリングと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・④・⑧ ⑨・⑬	ナビCode BHBFS  加工条件 ①・②・④・⑦ ⑧・⑨・⑬・⑭	ナビCode BHBGS  加工条件 ①・②・④・⑧ ⑨・⑬・⑭	ナビCode BHBHS  加工条件 ①・②・④・⑧ ⑨・⑬・⑭

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	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	B
	硬質クロームメッキ	SCR	8	×
A5056	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	×
	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）
ベアリングセットタイプはストーク不可

■ホルダのみ

ナビCode		ホルダ材質・表面処理 Code		指定0.5mm単位 H	T	D	0.1mm単位 S	1mm単位 P	指定0.1mm単位 V	E	W	Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径
止め輪溝なし	BHBA	SC	AM	25.0 ～ 200.0	2.0 ～ 40.0	14.0 ～ 160.0	1.0 ～ 20.0	10～140	6.0 ～ 130.0	E	—	Q	—	Z N M	0 (穴なし)
	BHBB	SCB	AMW								W		—		3
	BHBC	SCP	AMB								W		30～150		4
	BHBD	SCM	AC								W		—		5
止め輪溝付	BHBE	SCR	ACW					10～80 ⑦下記止め輪溝寸法表から選択		E	—		—		6
	BHBF		ACB								W		—		8
	BHBG		SU								W		30～150		10
	BHBH										W		—		(12)

■ベアリングセットタイプ

⑦呼び径12はN・Mのみ適用

ナビCode		ホルダ材質・表面処理 Code		ベアリング規格 Code	指定0.5mm単位 H	T	D	0.1mm単位 S	指定0.1mm単位 V	W	Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径
止め輪溝なし	BHBAS	SC	AM	B ベアリング規格参照	25.0 ～ 200.0	2.0 ～ 40.0	14.0 ～ 160.0	1.0 ～ 20.0	6.0 ～ 130.0	—	Q	—	Z N M	0 (穴なし)
	BHBBS	SCB	AMW							W		—		3
	BHBCS	SCP	AMB							W		30～150		4
	BHBDS	SCM	AC							W		—		5
止め輪溝付	BHBES	SCR	ACW							—		—		6
	BHBFS		ACB							W		—		8
	BHBGS		SU							W		30～150		10
	BHBHS									W		—		(12)

⑦呼び径12はN・Mのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≧H/15
② D≧H/2
③ D≦50の時、D≧P+4
D>50の時、D≧P+6
④ D<Q
⑤ V≦P−2
⑥ 4≦E≦P
⑦ W≧H×Sin45°
右図のように、フランジ部内側に入るWの指定不可。



⑧ D≦50の時、D≧V_B+4
D>50の時、D≧V_B+6
⑨ d_B<V≦V_B−2
⑩ T+S−E≧1
⑪ T+S−（E+n+m）≧1.5
⑫ T+S−V_E≧1
⑬ T+S−（V_E+n+m）≧1.5
⑭ W>D
⑮ P寸は下記の止め輪溝寸法表の範囲より選択してください。

加工仕様

⑦ 指示なき面取りはC0.2～0.5
⑦ r(max.) 詳細

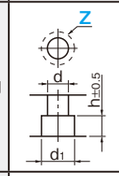
P	r(max.)
10～30	0.2
31～60	0.3
61～85	0.5
86～140	1.0

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
⑦ □穴は0(穴無し) 指定可。
Z・N・M=0を指定する時は、Q・A=0を指定

注文例

ナビCode	ホルダ材質Code	ベアリング規格Code	H	T	D	S	P	V	E	W	Q	A	穴種選択Code・呼び	オプション
BHBC	SCM		H80	T13	D53	S7	P42	V30	E12	W60	Q66	A30	M5	
BHBCS	SCM	C6004	H80	T13	D53	S7		V30		W60	Q66	A30	M5	

■穴種選択表

穴種	ザグリ裏	通し穴	タップ穴
Code	Z	N	M
形状図			 有効長は最大M×2となります。

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	—

⑦ Zのd_1はV側となります。

B ベアリング規格

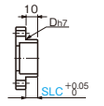
⑦ ベアリング規格Codeは（材質）＋（品番）で指定

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
6008ZZ		6008	68	15	40

■止め輪溝寸法表

P	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			
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			
62	65			
63	66			
65	68		2.7	2.5
68	71			
70	73			
72	75			
75	78			
78	81	+ 0.35 0		
80	83.5			

OP オプション

	通し穴加工変更（P穴）	S寸法指定範囲変更（ロングタイプ）	取付穴数変更 3分割	6分割	8分割	12分割
オプション						
Code	VNC	SLC	MTC	MXC	MEC	MZC
オプション規格	V穴をなくしP穴を通し加工に変更します。 ⑦E寸法の指定は不要	SLC=指定0.5mm単位 ⑦20.5≦SLC≦50 ⑦E≦P×3 ⑦D軸h7の有効長は最低10mmになります。				
指定方法	寸法VをVNCに置き換えて指定 (例)～－VNC	寸法SをSLCに置き換えて指定 (例)～－SLC31.5	MTCを型式末尾に追加 (例)～－MTC	MXCを型式末尾に追加 (例)～－MXC	MECを型式末尾に追加 (例)～－MEC	MZCを型式末尾に追加 (例)～－MZC
@/1 Code	－300	1,000	200	350	500	1,000
適用商品	BHBA·BHBB·BHBC·BHBDのみ	全て	BHBA·BHBE·BHBAS·BHBESのみ			

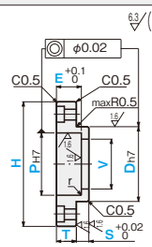
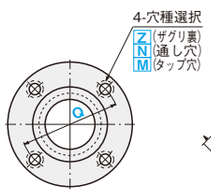
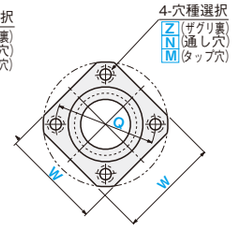
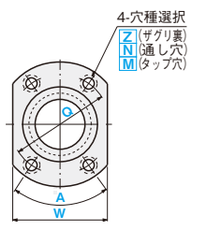
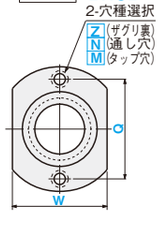
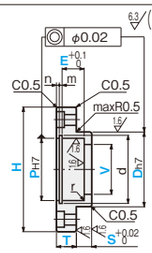
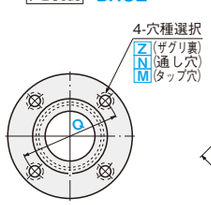
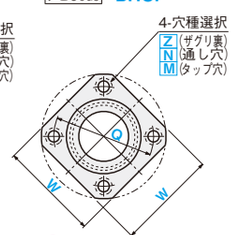
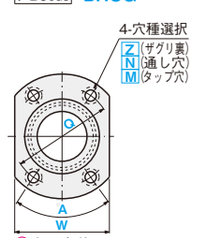
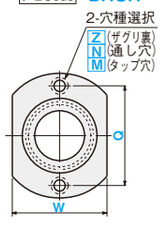
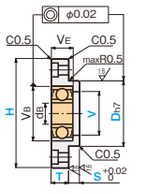
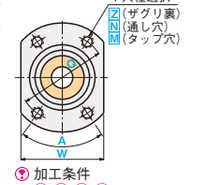
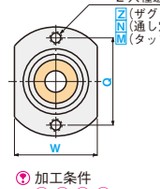
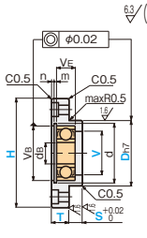
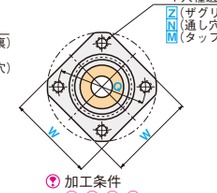
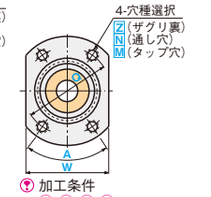
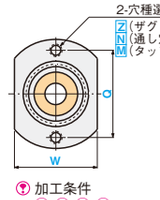
BEARING HOLDERS

ベアリングホルダ/セット

—インロー付・シングルアウタータイプ—

RoHS10



ホールド面形状		フランジ面形状			
		丸	角	二面幅4穴	二面幅2穴
ホルダのみ	止め輪溝なし		ナビCode BHCA  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑩	ナビCode BHCB  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑩・⑭	ナビCode BHCC  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑩・⑭	ナビCode BHCD  2-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑩・⑭
	止め輪溝付		ナビCode BHCE  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑪・⑮	ナビCode BHCF  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑪・⑭・⑮	ナビCode BHCG  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑪・⑭・⑮	ナビCode BHCH  2-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑪・⑭・⑮
ベアリングセットタイプ	止め輪溝なし		ナビCode BHCAS  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・④・⑧ ⑨・⑫ ベアリングがセットされます。 軸受け精度JIS B 1514 0級	ナビCode BHCBS  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・④・⑦ ⑧・⑨・⑫・⑭	ナビCode BHCCS  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・④・⑧ ⑨・⑫・⑭	ナビCode BHCDS  2-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・④・⑧ ⑨・⑫・⑭
	止め輪溝付		ナビCode BHCES  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・④・⑧ ⑨・⑬ ベアリングと止め輪がセットされます。 軸受け精度JIS B 1514 0級	ナビCode BHCFS  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・④・⑦ ⑧・⑨・⑬・⑭	ナビCode BHCGS  4-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・④・⑧ ⑨・⑬・⑭	ナビCode BHCHS  2-穴種選択 Z(ザグリ裏) N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ①・②・④・⑧ ⑨・⑬・⑭

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	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	パーカー	SCP	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	B
	硬質クロームメッキ	SCR	8	×
A5056	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	×
	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）
ベアリングセットタイプはストーク不可

■ホルダのみ

	ナビCode	ホルダ材質・表面処理 Code	H	T	D	0.1mm単位 S	1mm単位 P	指定0.1mm単位 V	E	W	Q	5°単位 A	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
止め輪溝なし	BHCA	SC SCB SCP SCM SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	25.0 ～ 200.0	2.0 ～ 40.0	14.0 ～ 160.0	1.0 ～ 20.0	10～140	6.0 ～ 130.0	E	–	Q	–	Z N M	0 (穴なし)
	BHCB									W		–		3
	BHCC									W		30～150		4
	BHCD									W		–		5
止め輪溝付	BHCE						10～80 ⑫下記止め輪溝寸法表から選択		E	–		–		6
	BHCF									W		–		8
	BHCG									W		30～150		10
	BHCH									W		–		(12)

⑫呼び径12はN・Mのみ適用

■ベアリングセットタイプ

	ナビCode	ホルダ材質・表面処理 Code	ベアリング規格 Code	H	T	D	0.1mm単位 S	指定0.1mm単位 V	W	Q	5°単位 A	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
止め輪溝なし	BHCAS	SC SCB SCP SCM SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	B ベアリング規格参照	25.0 ～ 200.0	2.0 ～ 40.0	14.0 ～ 160.0	1.0 ～ 20.0	6.0 ～ 130.0	–	Q	–	Z N M	0 (穴なし)
	BHCBS								W		–		3
	BHCCS								W		30～150		4
	BHCDS								W		–		5
止め輪溝付	BHCES								–		–		6
	BHCFS								W		–		8
	BHCGS								W		30～150		10
	BHCHS								W		–		(12)

⑫呼び径12はN・Mのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≧H/15
② D≧H/2
③ D≦50のときD≧P+4
　D>50のときD≧P+6
④ D<Q
⑤ V≦P−2
⑥ 4≦E≦P
⑦ W≧H×Sin45°
　右図のように、フランジ部内側に入るWの指定不可。
⑧ D≦50のときD≧V_B+4
　D>50のときD≧V_B+6
⑨ d_B<V≦V_B−2
⑩ T+S−E≧1
⑪ T+S−（E+n+m）≧1.5
⑫ T+S−V_E≧1
⑬ T+S−（V_E+n+m）≧1.5
⑭ W>D
⑮ P寸は下記の止め輪溝寸法表の範囲より選択してください。



加工仕様

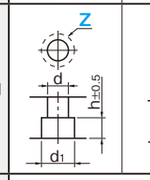
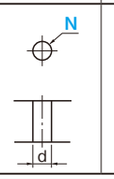
⑫ 指示なき面取りはC0.2～0.5
⑫ r(max.) 詳細

P	r(max.)
10～30	0.2
31～60	0.3
61～85	0.5
86～140	1.0

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
⑫ □穴は0(穴無し) 指定可。
　Z・N・M=0を指定する時は、Q・A=0を指定

	ナビCode	ホルダ材質 Code	ベアリング規格 Code	H	T	D	S	P	V	E	W	Q	A	穴種選択 Code・呼び	オプション
注文例	BHCC	SCM			H65	T10	D43	S5	P35	V32	E11	W60	Q55	A30	M4	
注文例	BHCCS	SCM	C6202		H65	T10	D43	S5		V32		W60	Q55	A30	M4	

■穴種選択表

穴種 Code	ザグリ裏 Z	通し穴 N	タップ穴 M
形状図			 有効長は最大M×2となります。
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 –		

⑫ Zのd1はP側となります。

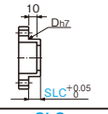
B ベアリング規格 ⑫ ベアリング規格Codeは(材質)＋(品番)で指定

ベアリング Code 材質	Code 品番	V_B 外径	V_E 厚み	d_B 内径
C（スチール） U（ステンレス）	623	10	4	3
	624	13	5	4
	605	14	5	5
	625	16	5	
	606	17	6	6
	626	19	6	
	608	22	7	8
	628	24	8	
	6900	22	6	10
	6000	26	8	
	6200	30	9	
	6901	24	6	12
	6001	28	8	
	6201	32	10	
	6902	28	7	15
	6002	32	9	
	6202	35	11	
	6903	30	7	17
	6003	35	10	
	6203	40	12	
	6904	37	9	20
	6004	42	12	
	6204	47	14	25
	6005	47	12	
	6205	52	15	30
	6006	55	13	
	6206	62	16	
	6007	62	14	35
	6008	68	15	40

■止め輪溝寸法表

P	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			
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			
62	65			
63	66			
65	68		2.7	2.5
68	71			
70	73			
72	75			
75	78			
78	81	+0.35 0		
80	83.5			

OP オプション

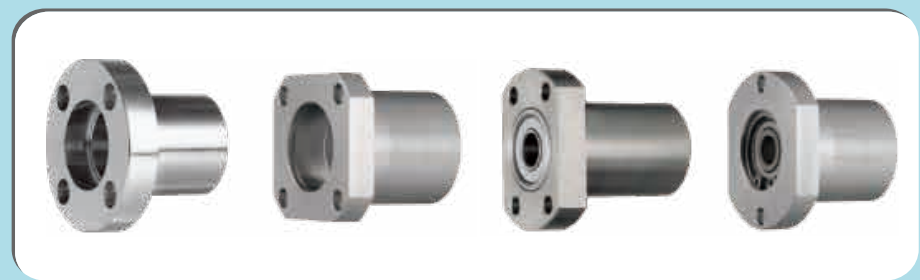
	S寸法指定範囲変更（ロングタイプ）	取付穴数変更 3分割	6分割	8分割	12分割
オプション					
Code	SLC	MTC	MXC	MEC	MZC
オプション規格	SLC=指定0.5mm単位 ⑫20.5≦SLC≦50 ⑫E≦P×3 ⑫D軸h7の有効長は最低10mmになります。				
指定方法	寸法SをSLCに置き換えて指定 (例)～－SLC31.5	MTCを型式末尾に追加 (例)～－MTC	MXCを型式末尾に追加 (例)～－MXC	MECを型式末尾に追加 (例)～－MEC	MZCを型式末尾に追加 (例)～－MZC
@/1 Code	1,000	200	350	500	1,000
適用商品	全て	BHCA・BHCE・BHCAS・BHCESのみ			

BEARING HOLDERS

ベアリングホルダ/セット

—ダブルタイプ—

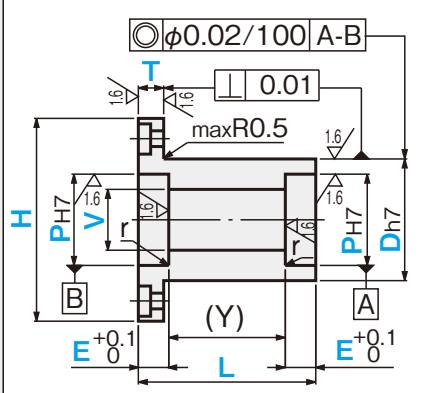
RoHS10



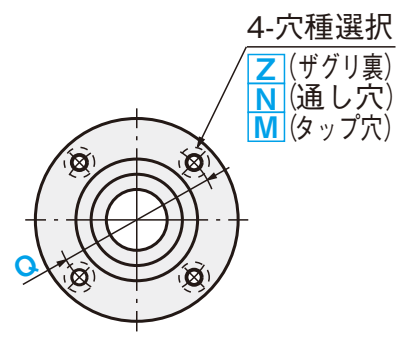
ホールド面形状 / フランジ面形状（丸・角・二面幅4穴・二面幅2穴）

ホルダのみ — 止め輪溝なし

6.3/(1.6/)

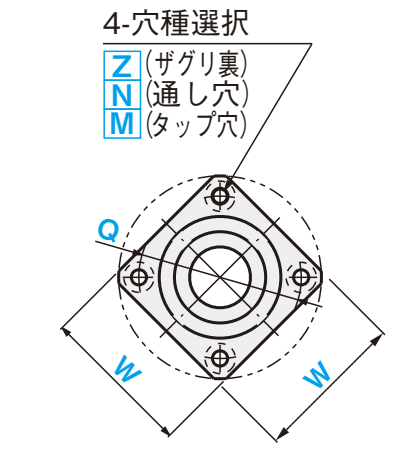


丸 ナビCode BHEA



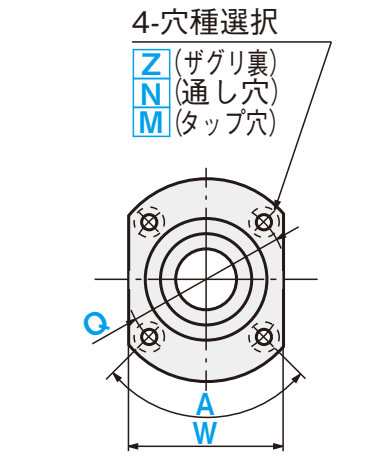
加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑦

角 ナビCode BHEB



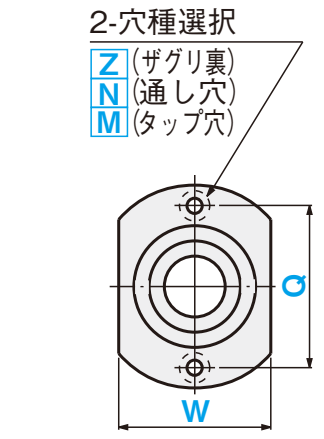
加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑧・⑫

二面幅4穴 ナビCode BHEC



加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑦・⑫

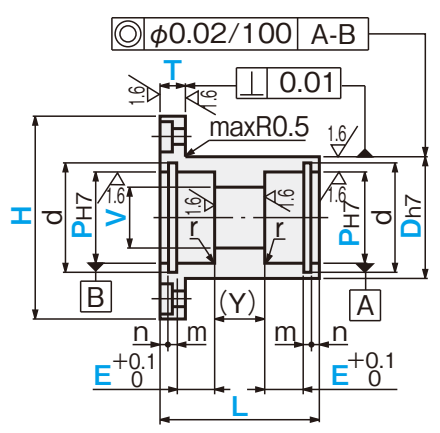
二面幅2穴 ナビCode BHED



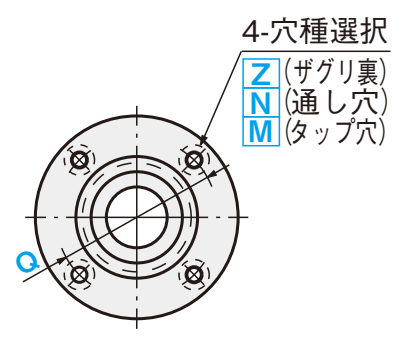
加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑦・⑫

ホルダのみ — 止め輪溝付

6.3/(1.6/)

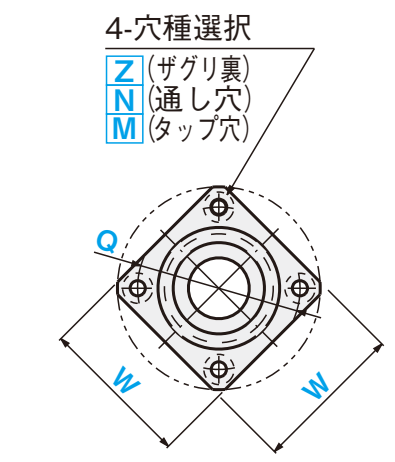


丸 ナビCode BHEE



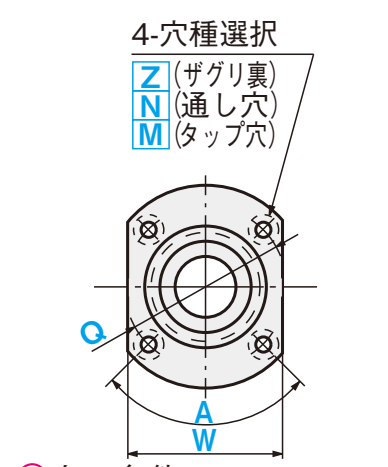
加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑦・⑨

角 ナビCode BHEF



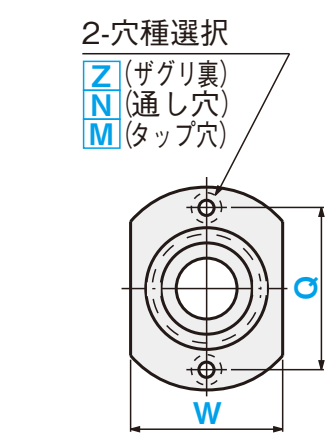
加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑧・⑨・⑫

二面幅4穴 ナビCode BHEG



加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑨・⑫

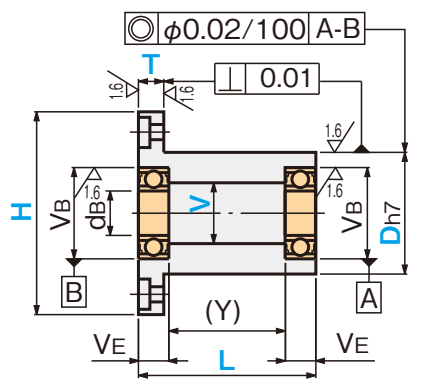
二面幅2穴 ナビCode BHEH



加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑨・⑫

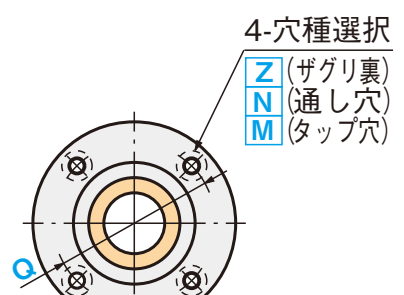
ベアリングセットタイプ — 止め輪溝なし

6.3/(1.6/)



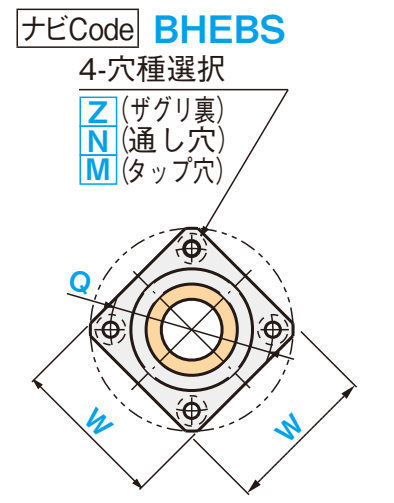
ベアリングが2個ずつセットされます。
軸受け精度JIS B 1514 0級

丸 ナビCode BHEAS



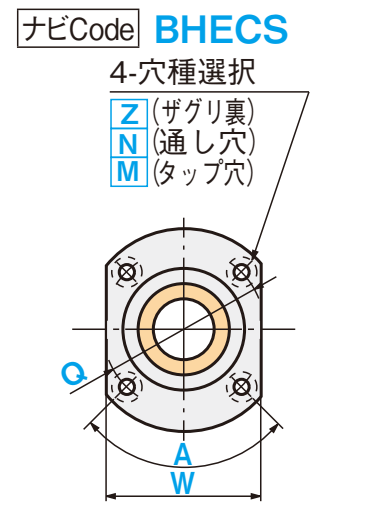
加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪

角 ナビCode BHEBS



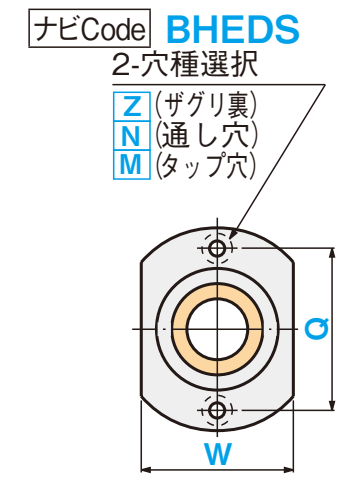
加工条件 ①・②・④・⑤ ⑧・⑩・⑪・⑫

二面幅4穴 ナビCode BHECS



加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪・⑫

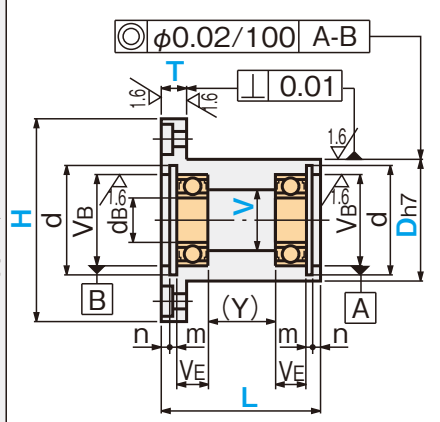
二面幅2穴 ナビCode BHEDS



加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪・⑫

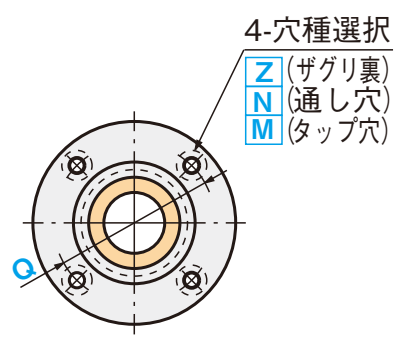
ベアリングセットタイプ — 止め輪溝付

6.3/(1.6/)



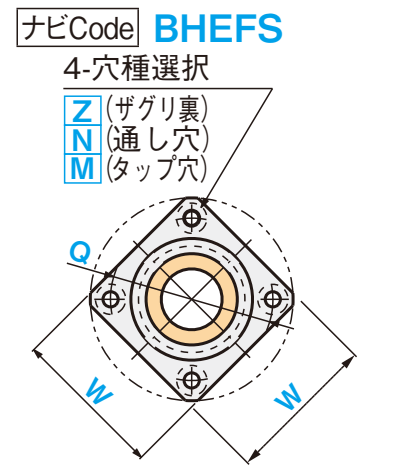
ベアリングと止め輪が
2個ずつセットされます。
軸受け精度JIS B 1514 0級

丸 ナビCode BHEES



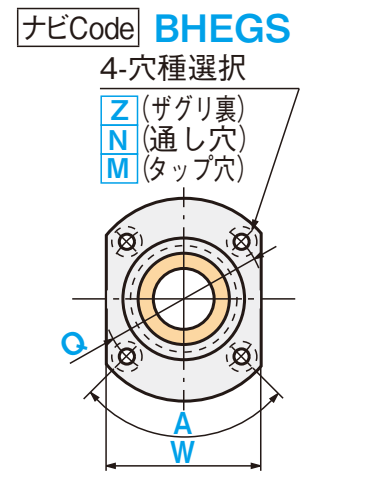
加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪

角 ナビCode BHEFS



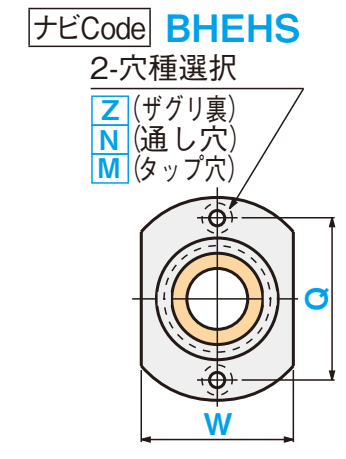
加工条件 ①・②・④・⑤ ⑧・⑩・⑪・⑫

二面幅4穴 ナビCode BHEGS



加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪・⑫

二面幅2穴 ナビCode BHEHS



加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪・⑫

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	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	B
	硬質クロームメッキ	SCR	8	×
A5056	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	×
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700円）
ベアリングセットタイプはストーク不可

■ホルダのみ

	ナビCode	ホルダ材質・表面処理 Code		指定0.5mm単位 H	L	D	T	1mm単位 P	指定0.1mm単位 V	E	W	Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径
止め輪溝なし	BHEA	SC SCB SCP SCM SCR	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	25.0 ~ 230.0	15.0 ~ 200.0	14.0 ~ 160.0	2.0 ~ 20.0	10~140	5.0 ~ 130.0	2.0 ~ 30.0	—	Q	—	Z N M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)
	BHEB										W		—		
	BHEC										W		30~150		
	BHED										W		—		
止め輪溝付	BHEE							10~80 下記止め輪溝寸法表から選択			—		—		
	BHEF										W		—		
	BHEG										W		30~150		
	BHEH										W		—		

※呼び径12はN・Mのみ適用

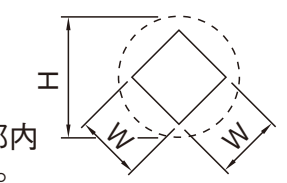
■ベアリングセットタイプ

	ナビCode	ホルダ材質・表面処理 Code		ベアリング規格 Code	指定0.5mm単位 H	L	D	T	指定0.1mm単位 V	W	Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径
止め輪溝なし	BHEAS	SC SCB SCP SCM SCR	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	B ベアリング規格参照	25.0 ~ 230.0	15.0 ~ 200.0	14.0 ~ 160.0	2.0 ~ 20.0	5.0 ~ 130.0	—	Q	—	Z N M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)
	BHEBS									W		—		
	BHECS									W		30~150		
	BHEDS									W		—		
止め輪溝付	BHEES									—		—		
	BHEFS									W		—		
	BHEGS									W		30~150		
	BHEHS									W		—		

※呼び径12はN・Mのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≧H/15
② D≧H/2
③ D≦50のときD≧P+4
D>50のときD≧P+6
④ H/4≦L≦D×4
⑤ D<Q
⑥ V≦P−2
⑦ 2≦E≦P
⑧ W≧H×Sin45°
右図のように、フランジ部内側に入るWの指定不可。



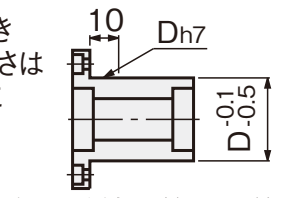
⑨ P寸は下記の止め輪溝寸法表のP寸の範囲より選択。
⑩ D≦50のときD≧VB+4
D>50のときD≧VB+6
⑪ dB<V≦VB−2
⑫ W>D

加工仕様

指示なき面取りはC0.2~0.5
r(max.) 詳細

P	r(max.)
10~30	0.2
31~60	0.3
61~85	0.5
86~140	1.0

L−T≧10のとき Dh7の有効長さは最低10mmになります。



全長が長い場合、V寸法は普通公差から外れる場合があります。

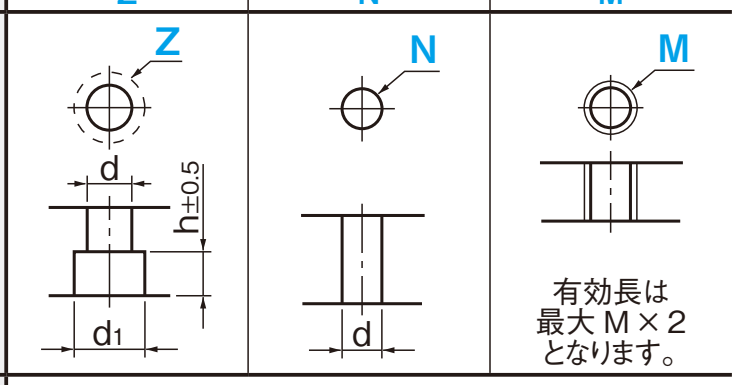
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

□穴は0(穴無し) 指定可。
Z・N・M=0を指定する時は、Q・A=0を指定

注文例

ナビ Code	ホルダ材質 Code	ベアリング規格 Code	H	L	D	T	P	V	E	W	Q	A	穴種選択 Code・呼び	オプション
BHEC	AM		H90	L88	D56	T12	P47	V35	E14	W80	Q73	A40	Z8	
BHECS	AM	C6204	H90	L88	D56	T12		V35		W80	Q73	A40	Z8	

■穴種選択表

穴種	ザグリ裏	通し穴	タップ穴
Code	Z	N	M
形状図			有効長は最大M×2となります。

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	—

Zのd1はH側となります。

B ベアリング規格

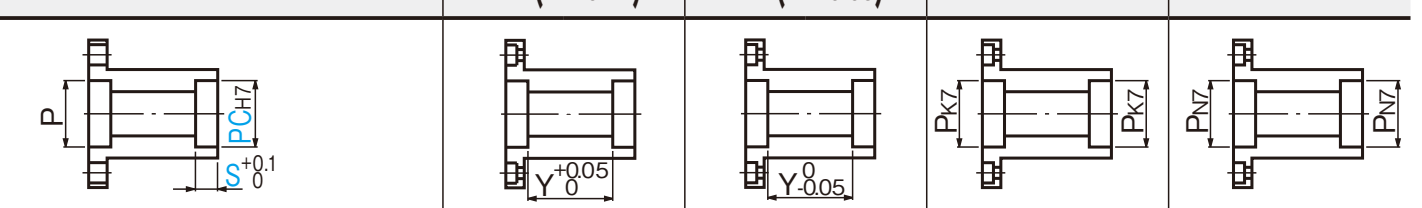
ベアリング規格Codeは(材質)+(品番)で指定

ベアリング	Code 材質	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
6008ZZ		6008	68	15	40

■止め輪溝寸法表

P	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			
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			
62	65			
63	66			
65	68		2.7	2.5
68	71			
70	73			
72	75			
75	78			
78	81	+0.35 0		
80	83.5			

OP オプション

オプション	P寸法径違い指定	Y寸法公差変更 $(Y^{+0.05}_{0})$	Y寸法公差変更 $(Y^{0}_{-0.05})$	P寸法公差変更 (PK7)	P寸法公差変更 (PN7)
					
Code	PC	YPC	YMC	PKC	PNC
オプション規格	PC=指定1mm単位 10≦PC≦140 S=指定0.1mm単位 2≦S≦30 S≦PC D≦50のとき PC≦D−4 D>50のとき PC≦D−6 V≦P−2 PC≦80(止め輪溝タイプ)				
指定方法	PCを型式末尾に追加 (例)～−PC22−S16	YPCを型式末尾に追加 (例)～−YPC	YMCを型式末尾に追加 (例)～−YMC	PKCを型式末尾に追加 (例)～−PKC	PNCを型式末尾に追加 (例)～−PNC
@/1 Code	800	1,000	1,000	200	200
適用商品	ホルダのみ	止め輪溝なしのみ		ホルダのみ	

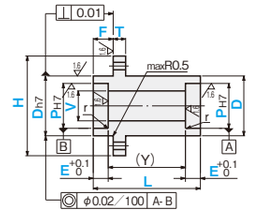
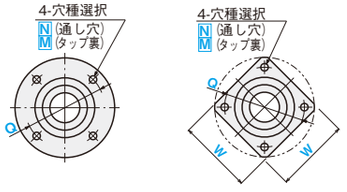
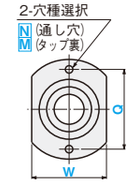
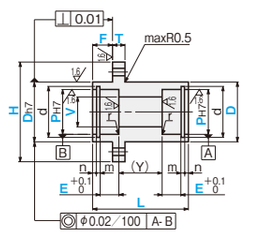
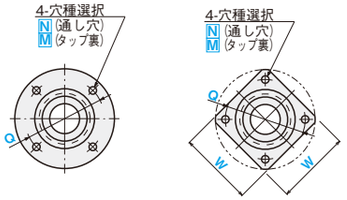
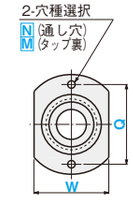
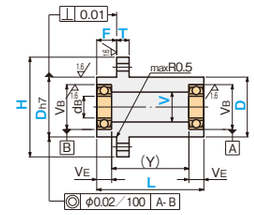
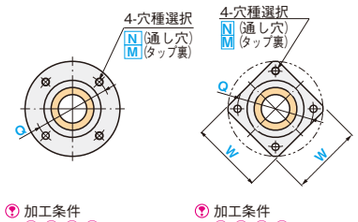
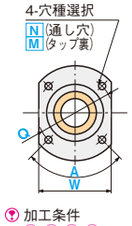
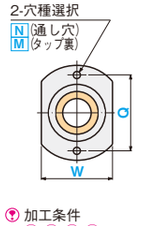
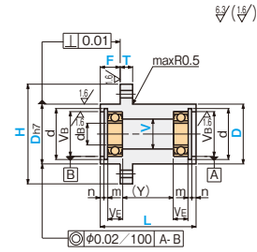
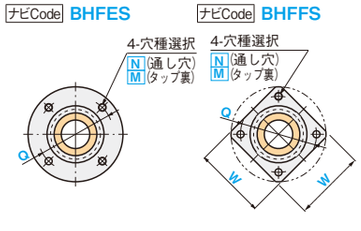
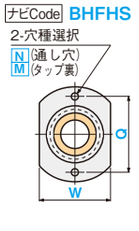
BEARING HOLDERS

ベアリングホルダ/セット

—インロー付ダブルタイプ—

RoHS10



ホールド面形状		フランジ面形状			
		丸	角	二面幅4穴	二面幅2穴
ホルダのみ	止め輪溝なし				
		ナビCode BHFA 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑦	ナビCode BHFB 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑧・⑫	ナビCode BHFC 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑦・⑫	ナビCode BHFD 2-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑦・⑫
	止め輪溝付				
		ナビCode BHFE 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・③・④ ⑤・⑥・⑦・⑨	ナビCode BHFF 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑧・⑨・⑫	ナビCode BHFG 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑨・⑫	ナビCode BHFH 2-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑨・⑫
ベアリングセットタイプ	止め輪溝なし				
		ナビCode BHFAS 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) ベアリングが2個ずつセットされます。 軸受け精度JIS B 1514 0級 加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪	ナビCode BHFBS 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・④・⑤ ⑧・⑩・⑪・⑫	ナビCode BHFCS 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪・⑫	ナビCode BHFDS 2-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪・⑫
	止め輪溝付				
		ナビCode BHFES 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) ベアリングと止め輪が2個ずつセットされます。 軸受け精度JIS B 1514 0級 加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪	ナビCode BHFFS 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・④・⑤ ⑧・⑩・⑪・⑫	ナビCode BHFGS 4-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪・⑫	ナビCode BHFHS 2-穴種選択 N (通し穴) M (タップ裏) 加工条件 ①・②・④・⑤ ⑩・⑪・⑫

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	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	パーカー	SCP	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	B
	硬質クロームメッキ	SCR	8	×
A5056	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	×
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700円）
ベアリングセットタイプはストーク不可

■ホルダのみ

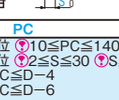
	ナビCode	ホルダ材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	L	D	T	F	1mm単位 P	指定0.1mm単位 V	E	W	Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径
止め輪溝なし	BHFA	SC SCB SCP SCM SCR / AM AMW AMB AC ACW ACB SU	25.0 ～ 230.0	15.0 ～ 200.0	14.0 ～ 160.0	2.0 ～ 20.0	2.0 ～ 180.0	10～140	5.0 ～ 130.0	3.0 ～ 30.0	—	Q	—	N M	0（穴なし）
	BHFB										W		—		3
	BHFC										W		30～150		4
	BHFD										W		—		5
止め輪溝付	BHFE							10～80 ⑨下記止め輪溝寸法表から選択			—		—		6
	BHFF										W		—		8
	BHFG										W		30～150		10
	BHFH										W		—		12

■ベアリングセットタイプ

	ナビCode	ホルダ材質・表面処理 Code	ベアリング規格 Code	指定0.5mm単位 H	L	D	T	F	指定0.1mm単位 V	W	Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径
止め輪溝なし	BHFAS	SC SCB SCP SCM SCR / AM AMW AMB AC ACW ACB SU	B ベアリング規格参照	25.0 ～ 230.0	15.0 ～ 200.0	14.0 ～ 160.0	2.0 ～ 20.0	2.0 ～ 180.0	5.0 ～ 130.0	—	Q	—	N M	0（穴なし）
	BHFBS									W		—		3
	BHFCS									W		30～150		4
	BHFDS									W		—		5
止め輪溝付	BHFES									—		—		6
	BHFFS									W		—		8
	BHFGS									W		30～150		10
	BHFHS									W		—		12

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≧H/15
② D≧H/2
③ D≦50のときD≧P+4
D>50のときD≧P+6
④ H/4≦L≦D×4
⑤ D<Q
⑥ V≦P−2
⑦ 3≦E≦P
⑧ W≧H×Sin45°
右図のように、フランジ部内側に入るWの指定不可。



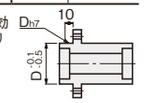
⑨ P寸は下記の止め輪溝寸法表の範囲より選択してください。
⑩ D≦50のときD≧VB+4
D>50のときD≧VB+6
⑪ dB<V≦VB−2
⑫ W>D

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
r(max.) 詳細

P	r(max.)
10～30	0.2
31～60	0.3
61～85	0.5
86～140	1.0

F≧10のとき、Dh7の有効長さは最低10mmになります。



全長が長い場合、V寸法は普通公差から外れる場合があります。
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
□穴は0(穴無し) 指定可。
N・M=0を指定する時は、
Q・A=0を指定

注文例

ナビCode	ホルダ材質Code	ベアリング規格Code	H	L	D	T	F	P	V	E	W	Q	A	穴種選択 Code・呼び	オプション
BHFC	SC		H80	L95	D48	T12	F18	P37	V24	E9	W75	Q64	A45	N8	
BHFCS	SC	C6904	H80	L95	D48	T12	F18		V24		W75	Q64	A45	N8	

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ裏
Code	N	M
形状図		 有効長は最大 M×2 となります。

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

B ベアリング規格

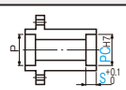
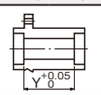
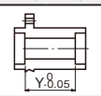
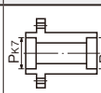
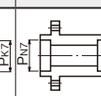
ベアリング規格Codeは(材質)＋(品番)で指定

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
6008ZZ		6008	68	15	40

■止め輪溝寸法表

P	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			
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			
62	65			
63	66			
65	68			
68	71			
70	73			
72	75		2.7	2.5
75	78			
78	81	+ 0.35 0		
80	83.5			

OP オプション

	P寸法径違い指定	Y寸法公差変更 (Y +0.05 0)	Y寸法公差変更 (Y 0 −0.05)	P寸法公差変更 (PK7)	P寸法公差変更 (PN7)
オプション					
Code	PC	YPC	YMC	PKC	PNC
オプション規格	PC=指定1mm単位 ⑨10≦PC≦140 S=指定0.1mm単位 ⑨2≦S≦30 ⑨S≦PC ⑨D≦50のとき、PC≦D−4 D>50のとき、PC≦D−6 ⑨V≦P−2 ⑨PC≦80(止め輪溝タイプ)				
指定方法	PCを型式末尾に追加 (例)～－PC22－S16	YPCを型式末尾に追加 (例)～－YPC	YMCを型式末尾に追加 (例)～－YMC	PKCを型式末尾に追加 (例)～－PKC	PNCを型式末尾に追加 (例)～－PNC
@/1 Code	800	1,000	1,000	200	200
適用商品	ホルダのみ	止め輪溝なしのみ		ホルダのみ	

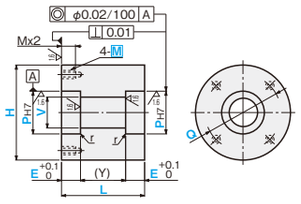
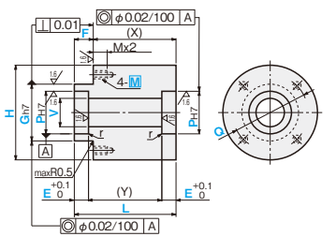
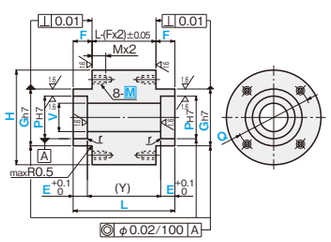
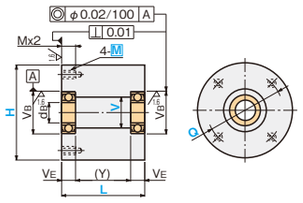
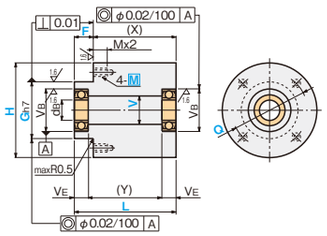
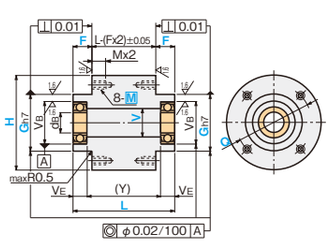
BEARING HOLDERS

ベアリングホルダ / セット

—ドラムタイプ—

RoHS10



	ストレート	片端段付	両端段付
ベアリングホルダのみ	ナビCode **BHGA**  加工条件 ①・②・③ ④	ナビCode **BHGB**  加工条件 ①・③・④ ⑤・⑥	ナビCode **BHGC**  加工条件 ①・③・④ ⑤・⑥
ベアリングホルダセット	ナビCode **BHGAS**  ベアリングが2つセットされます。 加工条件 ①・⑦・⑧ 軸受け精度 JIS B 1514 0級	ナビCode **BHGBS**  ベアリングが2つセットされます。 加工条件 ①・⑦・⑨ ⑩ 軸受け精度 JIS B 1514 0級	ナビCode **BHGCS**  ベアリングが2つセットされます。 加工条件 ①・⑦・⑨ ⑩ 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	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	パーカー	SCP	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	B
	硬質クロームメッキ	SCR	8	×
A5056	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白色)	ACW	8	×
	アルマイト(黒色)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	B

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700円）
BHGAS・BHGBS・BHGCSはストーク不可

ナビ Code		ホルダ材質・表面処理 Code		ベアリング規格 Code	H	L	G	F	P	V	E	Q	M
ベアリングホルダのみ	BHGA	SC SCB SCP SCM SCR	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	–	15.0 ～ 230.0	15.0 ～ 200.0	–	–	10 ～ 140	5.0 ～ 130.0	2.0 ～ 30.0	Q	0（穴なし） 3 4 5 6 8 10
	BHGB BHGC						14.0 ～ 220.0	2.0 ～ 80.0					
ベアリングホルダセット	BHGAS			B ベアリング規格参照			–	–	–		–		
	BHGBS BHGCS						14.0 ～ 220.0	2.0 ～ 80.0					

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① H/4≦L≦H×4
② H≦50のときH≧P+4
H>50のときH≧P+6
③ V≦P−2
④ E≦P
⑤ G≦50のときG≧P+4
G>50のときG≧P+6
⑥ F≦E×2
⑦ d_B<V≦V_B−2
⑧ H≦50のときH≧V_B+4
H>50のときH≧V_B+6
⑨ G≦50のときG≧V_B+4
G>50のときG≧V_B+6
⑩ F≦V_E×2

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- 全長が長い場合、V寸法は普通公差から外れる場合があります。
- BHGC・BHGCSにおける左右のタップは厳密には同一線上に位置しません。

r(max.)詳細

P	r(max.)
10～30	0.2
31～60	0.3
61～85	0.5
86～140	1.0

□穴は0(穴無し) 指定可。
M=0を指定する時は、Q=0を指定

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

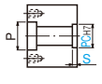
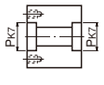
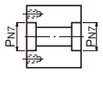
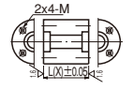
ナビ Code.	ホルダ材質 Code	ベアリング規格 Code	H	L	G	F	P	V	E	Q	M	オプション
BHGA	SC		H36	L28			P22	V13	E6	Q28	M4	
BHGAS	SC	C6900	H36	L28				V13		Q28	M4	

B ベアリング規格

ベアリング規格Codeは（材質）+（品番）で指定

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
6008ZZ		6008	68	15	40

OP オプション

	P寸法径違い指定	Y寸法公差変更 $(Y^{+0.05}_{0})$	Y寸法公差変更 $(Y^{0}_{-0.05})$	P寸法公差変更 (P_{K7})	P寸法公差変更 (P_{N7})	側面タップ穴追加加工 L寸精度±0.05
オプション						
Code	PC	YPC	YMC	PKC	PNC	WMC
オプション規格	PC=指定1mm単位 ☒10≦PC≦140 S=指定0.1mm単位 ☒2≦S≦30 ☒S≦PC ☒D≦50のとき、PC≦D−4 D>50のとき、PC≦D−6 ☒V≦P−2					⚲左右のタップは厳密には同一線上に位置しません。
指定方法	PCとSを型式末尾に追加 (例)～−PC15−S2	YPCを型式末尾に追加 (例)～−YPC	YMCを型式末尾に追加 (例)～−YMC	PKCを型式末尾に追加 (例)～−PKC	PNCを型式末尾に追加 (例)～−PNC	WMCを型式末尾に追加 (例)～−WMC
@/1Code	800	1,000	1,000	200	200	400
適用商品	BHGA・BHGB・BHGCのみ	全て		BHGA・BHGB・BHGCのみ		BHGC・BHGCS以外

FREE HOLDERS –FLAT TYPE / INLAY TYPE–

汎用ホルダ

–フラットタイプ / インロー付タイプ–

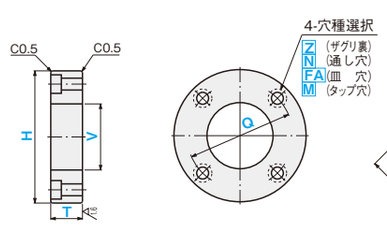
RoHS10



ホールド面形状	フランジ面形状			
	丸	角	二面幅4穴	二面幅2穴

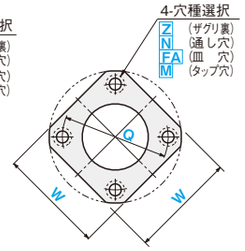
フラットタイプ

ナビCode **BCAA**



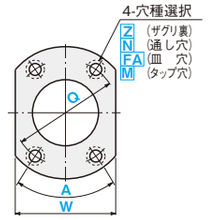
加工条件 ①

ナビCode **BCAB**



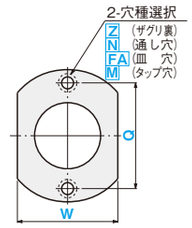
加工条件 ①・②・⑦

ナビCode **BCAC**



加工条件 ①・⑦

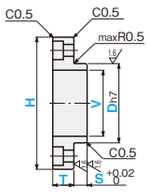
ナビCode **BCAD**



加工条件 ①・⑦

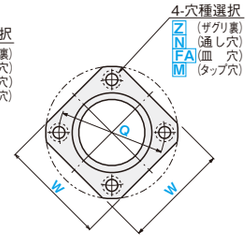
インロー付タイプ

ナビCode **BCBA**



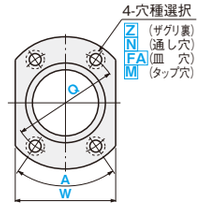
加工条件 ①・③・④ ⑤

ナビCode **BCBB**



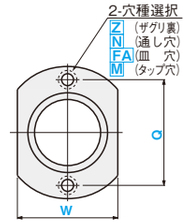
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥

ナビCode **BCBC**



加工条件 ①・③・④ ⑤・⑥

ナビCode **BCBD**

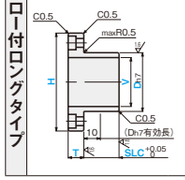


加工条件 ①・③・④ ⑤・⑥

■Cナビ専用ナビCode（オプションSLC/インローロングタイプ）

インロー付ロングタイプ

Dh7有効長10mm
それ以外はD$^{-0.1}_{-0.5}$



BCBA-1



BCBB-1



BCBC-1



BCBD-1

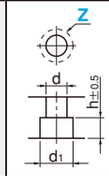
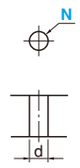
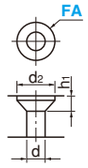
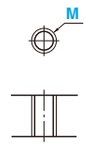


MS 材質・処理/通常出荷日

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		
	パーカー	SCP	8	×
	ユニクロメッキ	SCU ⓨ		
	無電解ニッケルメッキ	SCM	5	B
	硬質クロームメッキ	SCR	8	×
A5056	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

ⓨ SCUは、BCAA～BCADのみ適用
ⓨ 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）

■穴種選択表

穴種	ザグリ裏	通し穴	皿穴	タップ穴
Code	Z	N	FA	M
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	—
d2	7	9	11	14	18	22	—
h1	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—

■フラットタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定0.1mm単位 V	0.5mm単位 W	0.1mm単位 Q	5°単位 A	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
BCAA	SC SCB SCP SCU SCM SCR	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	25.0 ～ 200.0	2.0 ～ 40.0	10.0 ～ 160.0	–	Q	–	Z N FA M	0（穴なし） 3・4・5・6・8 10・(12)
BCAB						W		–		
BCAC								30～150		
BCAD								–		

■インロー付タイプ

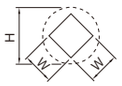
ⓨ呼び径12はN・Mのみ適用

ナビCode	材質・表面処理 Code		指定0.5mm単位 H	指定0.5mm単位 T	指定0.5mm単位 D	指定0.1mm単位 S	指定0.1mm単位 V	0.5mm単位 W	0.1mm単位 Q	5°単位 A	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
BCBA	SC SCB SCP SCU SCM SCR	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	25.0 ～ 200.0	2.0 ～ 40.0	13.0 ～ 170.0	1.0 ～ 20.0	6.0 ～ 160.0	–	Q	–	Z N FA M	0（穴なし） 3・4・5・6・8 10・(12)
BCBB								W		–		
BCBC										30～150		
BCBD										–		

ⓨ呼び径12はN・Mのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T≧H/15
② W≧H×Sin45°
右図のように、フランジ部内側に入るWの指定不可。



③ D≦50のときD−V≧4
D>50のときD−V≧6
④ H/2≦D≦H−2
⑤ D<Q
⑥ D<W
⑦ W>V+2

加工仕様

ⓨ 指示なき面取りはC0.2～0.5
ⓨ 全長が長い場合、V寸法は普通公差から外れる場合があります。

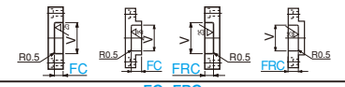
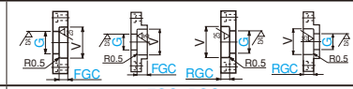
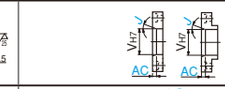
ⓨ **共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。**
ⓨ □穴は0（穴無し）指定可。
Z・N・FA・M=0を指定する時は、Q・A=0を指定

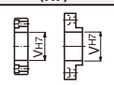
注文例

ナビCode	材質Code	H	T	V	W	Q	A	穴種選択Code・呼び	オプション
BCAA	SCP	H100	T18	V52		Q76		N8	

ナビCode	材質Code	H	T	D	S	V	W	Q	A	穴種選択Code・呼び	オプション
BCBA	SCB	H80	T12	D44	S6.5	V35		Q62		N6	

OP オプション

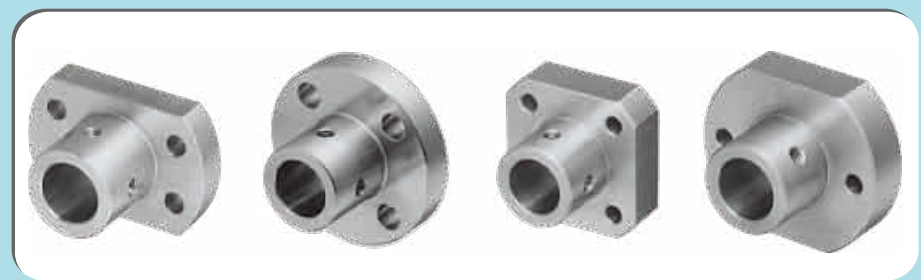
オプション	止まり穴変更	段付穴変更	オイルシール用テーパ追加工
			
Code	FC・FRC	FGC・RGC	AC
オプション規格	V穴を止まり穴に変更します。 FC（FRC）=指定1mm単位 ⓨFC（FRC）≧3	V穴を段付穴に変更します。 FGC（RGC）・G=指定1mm単位 ⓨFGC（RGC）≧3 ⊗FGCとRGCは併用不可	オイルシール用のテーパを追加工します。 ⓨAC選択時はV=指定1mm単位となります。 AC=指定0.5mm単位 ⓨ1.0≦AC≦3.0 J=指定5°単位 ⓨ15°≦J≦60°
指定方法	FC・FRCを型式末尾に追加 （例）～–FC4	FGC・RGCを型式末尾に追加 （例）～–FGC5–G20	ACを型式末尾に追加 （例）～–AC2.5–J45
@/1 Code	無料	200	450
適用商品	全て		

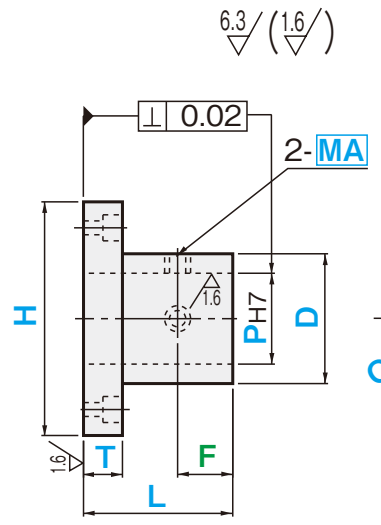
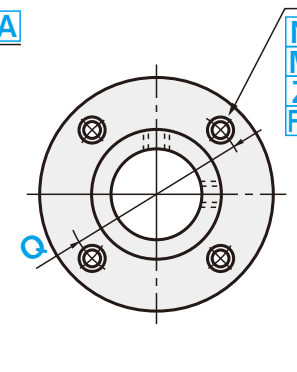
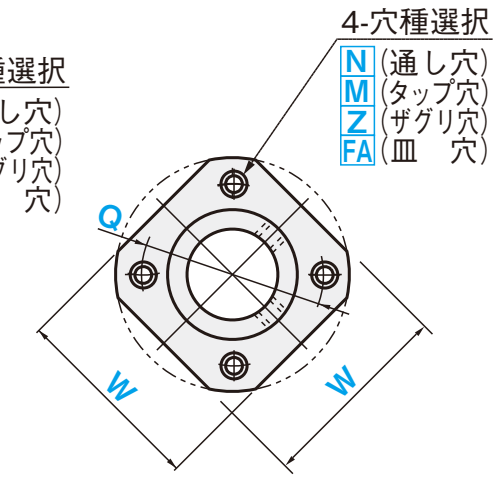
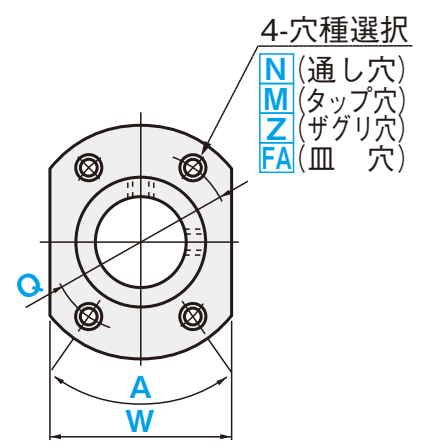
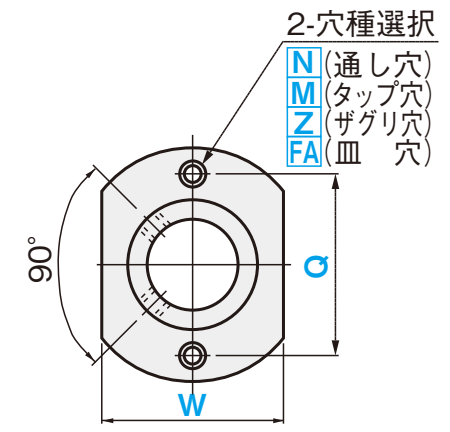
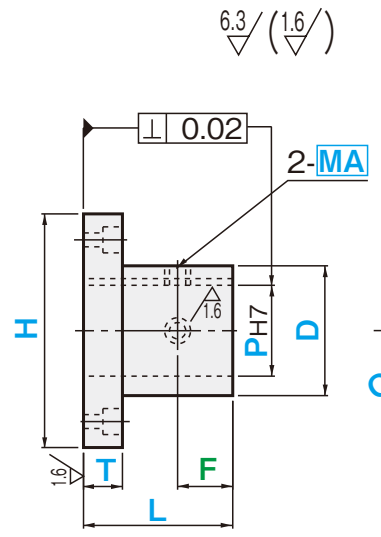
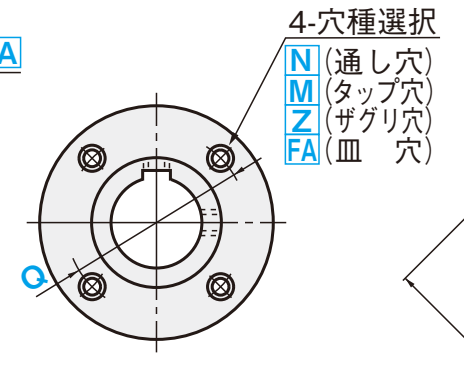
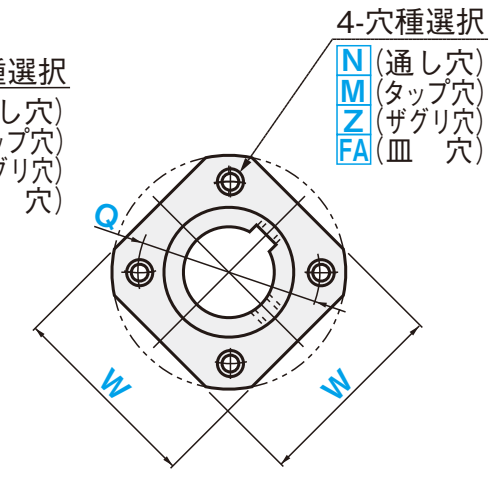
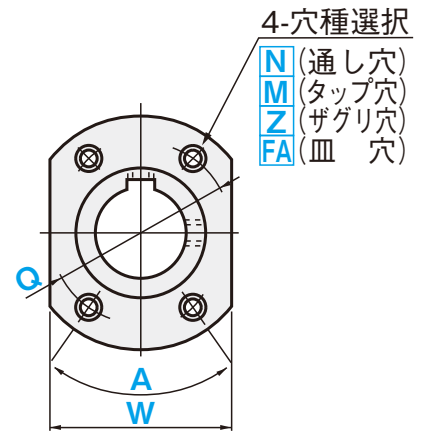
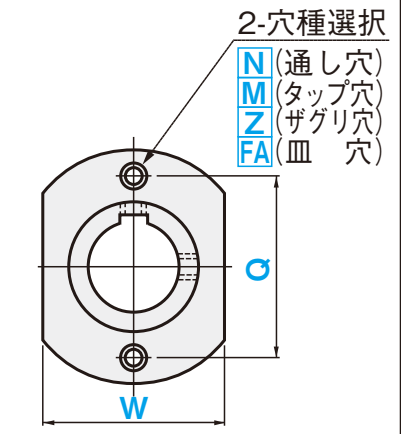
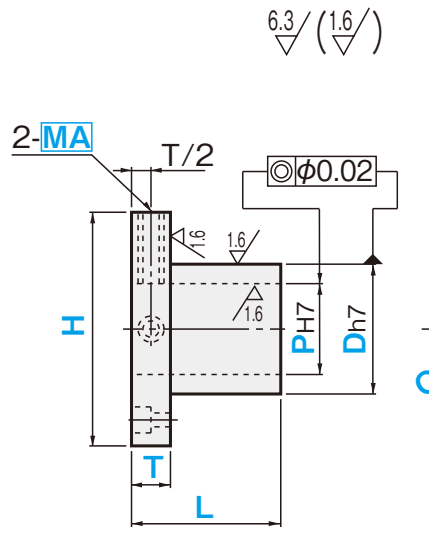
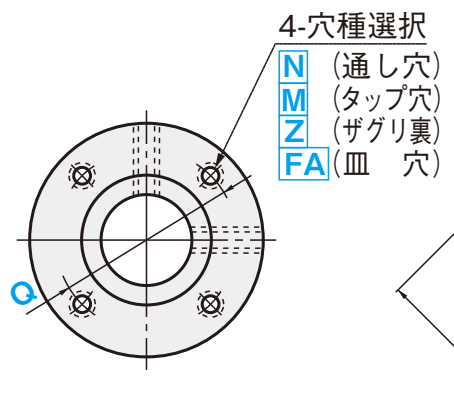
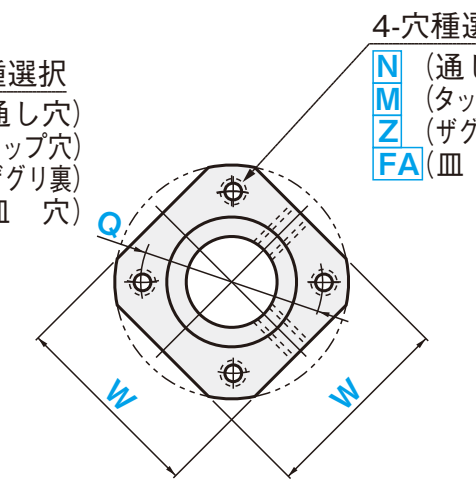
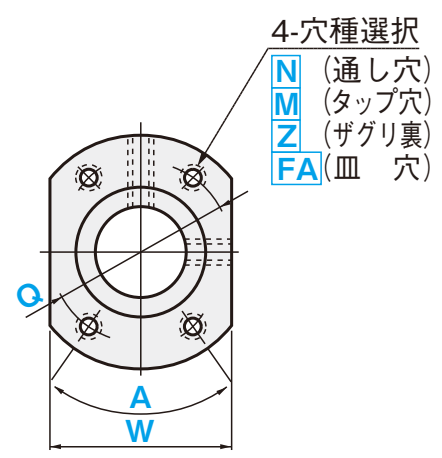
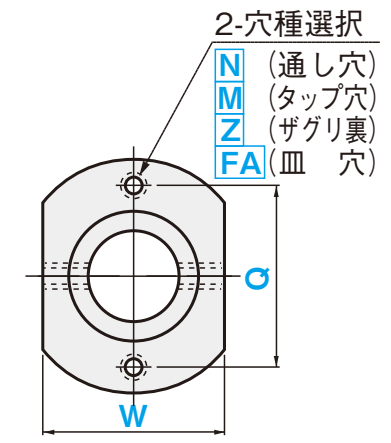
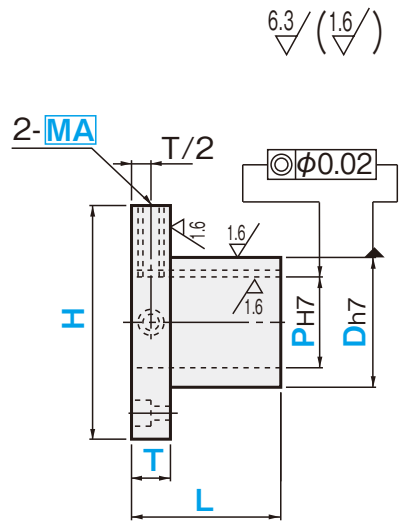
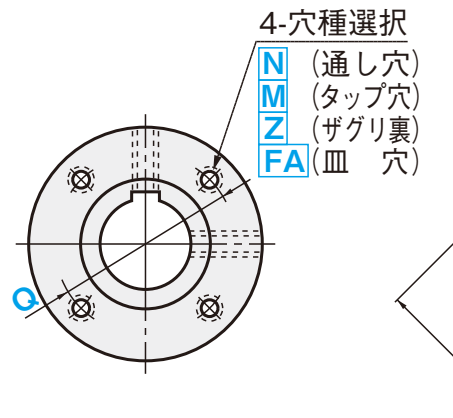
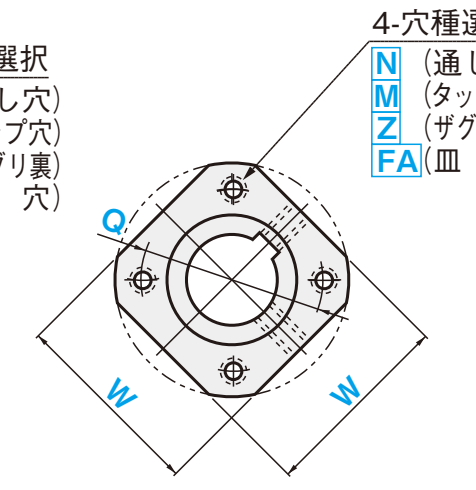
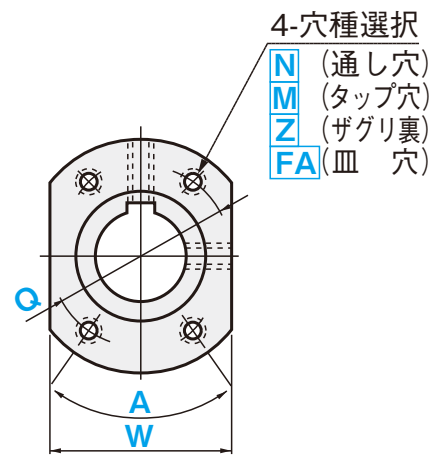
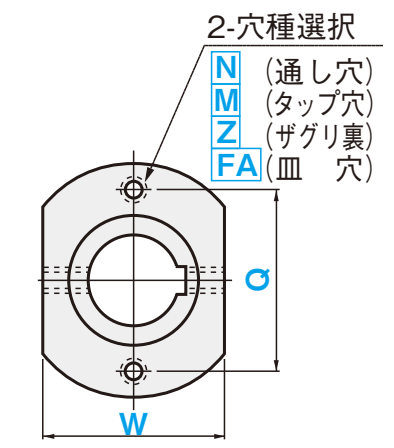
オプション	取付穴数変更 3分割	取付穴数変更 6分割	取付穴数変更 8分割	取付穴数変更 12分割	V寸法公差追加（H7）
					
Code	MTC	MXC	MEC	MZC	VHC
オプション規格					VHC=指定1mm単位 ⓨT≦VHC×3（BCAA・BCAB・BCAC・BCAD） ⓨT+S≦VHC×3　（BCBA・BCBB・BCBC・BCBD） ⓨVHC≦140
指定方法	MTCを型式末尾に追加 （例）～–MTC	MXCを型式末尾に追加 （例）～–MXC	MECを型式末尾に追加 （例）～–MEC	MZCを型式末尾に追加 （例）～–MZC	寸法VをVHCに置き換えて指定 （例）～–VHC15
@/1 Code	200	350	500	1,000	450
適用商品	BCAA・BCBAのみ				全て

オプション	S寸法指定範囲変更（ロングタイプ）	D寸法公差変更（g6）	S寸法公差変更（S $^{0}_{-0.02}$）
			
Code	SLC	DGC	SMC
オプション規格	SLC=指定0.1mm単位　ⓨ20.1≦SLC≦40 ⓨD軸h7の有効長は最低10mmになります。 それ以外はD$^{-0.1}_{-0.5}$となります。		
指定方法	寸法SをSLCに置き換えて指定 （例）～–SLC31	DGCを型式末尾に追加 （例）～–DGC	SMCを型式末尾に追加 （例）～–SMC
@/1 Code	1,000	300	300
適用商品	BCBA・BCBB・BCBC・BCBDのみ		

HOLDERS FOR SHAFT AND POST
シャフト / 支柱ホルダ

RoHS10



タイプ		ホールド面形状	フランジ面形状 丸	角	二面幅4穴	二面幅2穴
端面基準タイプ	ストレートタイプ	6.3/(1.6/) 	ナビCode SHRA  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑧	ナビCode SHRB  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑧	ナビCode SHRC  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑦・⑧	ナビCode SHRD  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑦・⑧
端面基準タイプ	キー溝付タイプ	6.3/(1.6/) 	ナビCode SHRE  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑨	ナビCode SHRF  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑨	ナビCode SHRG  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑦・⑨	ナビCode SHRH  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑦・⑨
軸基準タイプ	ストレートタイプ	6.3/(1.6/) 	ナビCode SHSA  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑧・⑩	ナビCode SHSB  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑧・⑩	ナビCode SHSC  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑦・⑧・⑩	ナビCode SHSD  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑦・⑧・⑩
軸基準タイプ	キー溝付タイプ	6.3/(1.6/) 	ナビCode SHSE  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑨・⑩	ナビCode SHSF  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑨・⑩	ナビCode SHSG  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑦・⑨・⑩	ナビCode SHSH  加工条件 ①・②・③・④・⑤ ⑦・⑨・⑩

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		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		×
	レイデント®	SCRE	8	×
	硬質クロームメッキ	SCR		
A5056	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）

■端面基準ストレートタイプ

	ナビCode	材質・表面処理 Code		指定0.5mm単位 H	L	D	T	1mm単位 P	0.5mm単位 W	0.1mm単位 Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径	1mm単位 F	タップ穴 Code	呼び径
ストレート	SHRA	SC SCB SCM SCRE SCR	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	24.0 ~ 140.0	15.0 ~ 120.0	12.0 ~ 90.0	3.0 ~ 30.0	6 ~ 80	–	Q	–	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	F	MA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
	SHRB								W		–					
	SHRC								W		30~150					
	SHRD								W		–					
キー溝付	SHRE					12.0 ~ 70.0		6 ~ 50	–		–					
	SHRF								W		–					
	SHRG								W		30~150					
	SHRH								W		–					

呼び径12はN・Mのみ適用

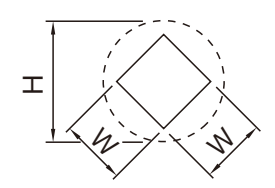
■軸基準ストレートタイプ

	ナビCode	材質・表面処理 Code		指定0.5mm単位 H	L	D	T	1mm単位 P	0.5mm単位 W	0.1mm単位 Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径	タップ穴 Code	呼び径
ストレート	SHSA	SC SCB SCM SCRE SCR	AM AMW AMB AC ACW ACB SU	24.0 ~ 140.0	15.0 ~ 120.0	12.0 ~ 70.0	3.0 ~ 30.0	6 ~ 80	–	Q	–	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	MA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
	SHSB								W		–				
	SHSC								W		30~150				
	SHSD								W		–				
キー溝付	SHSE							6 ~ 50	–		–				
	SHSF								W		–				
	SHSG								W		30~150				
	SHSH								W		–				

呼び径12はN・Mのみ適用

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

① H≦35のときL≦60
② H/2≦D≦H−2
③ L≦P×4
④ T≧H/15
⑤ D<Q
⑥ W≧H×Sin45°
下図のように、
フランジ部内側に
入るWの指定不可。
⑦ D<W
⑧ P≦50のときD−P≧4、
P<50のときD−P≧6
⑨ D−P≧4t+2
(tは、キー溝詳細寸法参照)
⑩ T≧MA+4



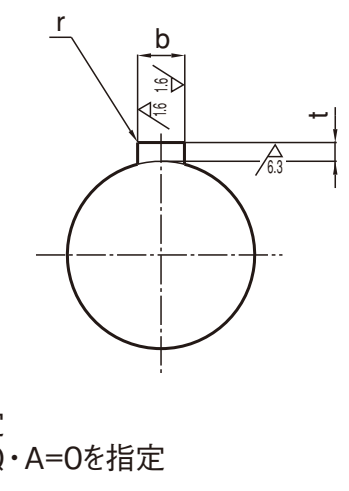
加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2~0.5
- SHS□はL−T≧10のとき
Dh7の有効長さは最低10mmになります。



- 寸法Fの指定を省略可。
F=（L−T）/2に設定されます。
- □穴は0(穴無し) 指定可。
MA=0を指定する時は、F=0を指定
N・M・Z・FA=0を指定する時は、Q・A=0を指定

キー溝詳細寸法



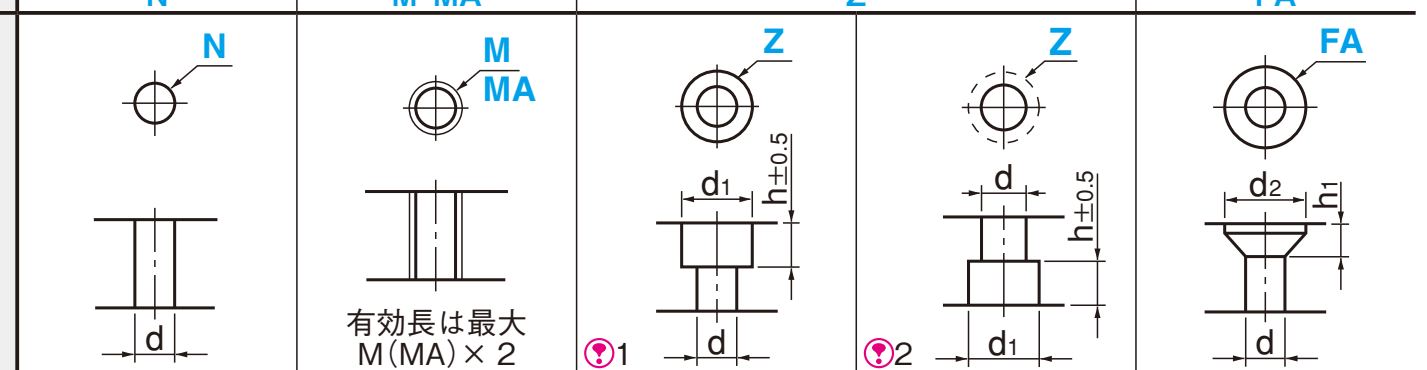
P	b 基準寸法	許容差	t 基準寸法	許容差	r
6~7	2	±0.0125	1.0	+0.1 0	0.08 ~ 0.16
8~10	3		1.4		
11~12	4	±0.0150	1.8		
13~17	5		2.3		0.16 ~ 0.25
18~22	6		2.8		
23~30	8	±0.0180	3.3	+0.2 0	
31~38	10		3.3		0.25 ~ 0.4
39~44	12	±0.0215	3.3		
45~50	14		3.8		

共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	H	L	D	T	P	W	Q	A	穴種選択 Code・呼び	F	タップ穴 Code・呼び	オプション
SHRG	SU	H50	L40	D25	T8	P12	W40	Q38	A60	N6		MA5	

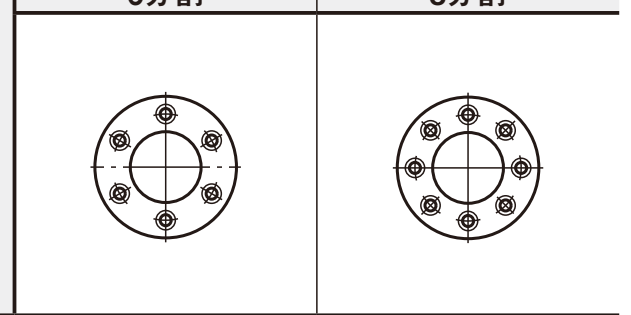
■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴	ザグリ穴	ザグリ裏	皿穴
Code	N	M・MA	Z	Z	FA
形状図		有効長は最大 M(MA)×2	1	2	

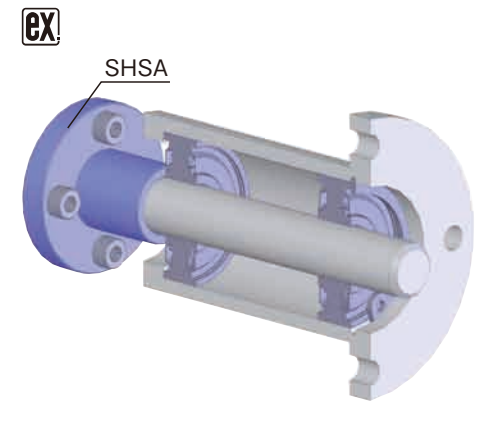
加工仕様
1.端面基準ストレートタイプに適用
2.軸基準ストレートタイプに適用

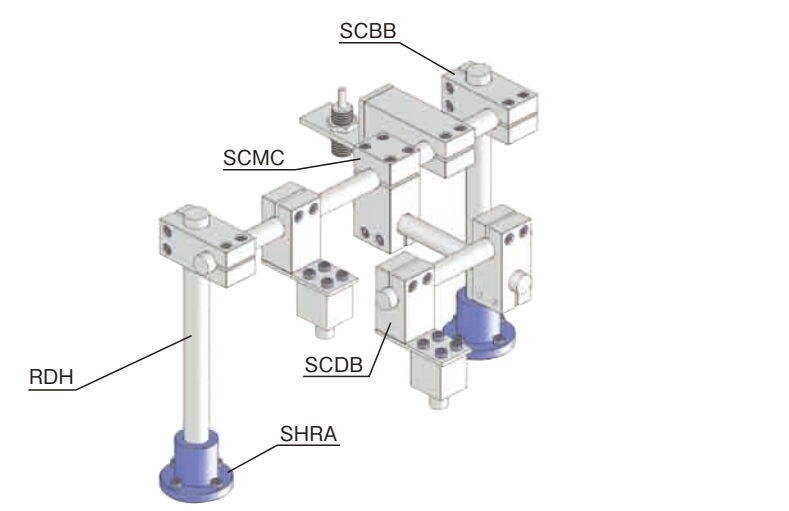
寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	—
d2	7	9	11	14	18	22	—
h1	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	—

OP オプション

	取付穴数変更 6分割	8分割
オプション		
Code	MXC	MEC
オプション規格	タップ穴と干渉しないようにMA=0、Q=0で指定してください。(SHSA・SHSE)	
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
@/1 Code	350	500
適用商品	SHRA・SHRE・SHSA・SHSEのみ	

ex





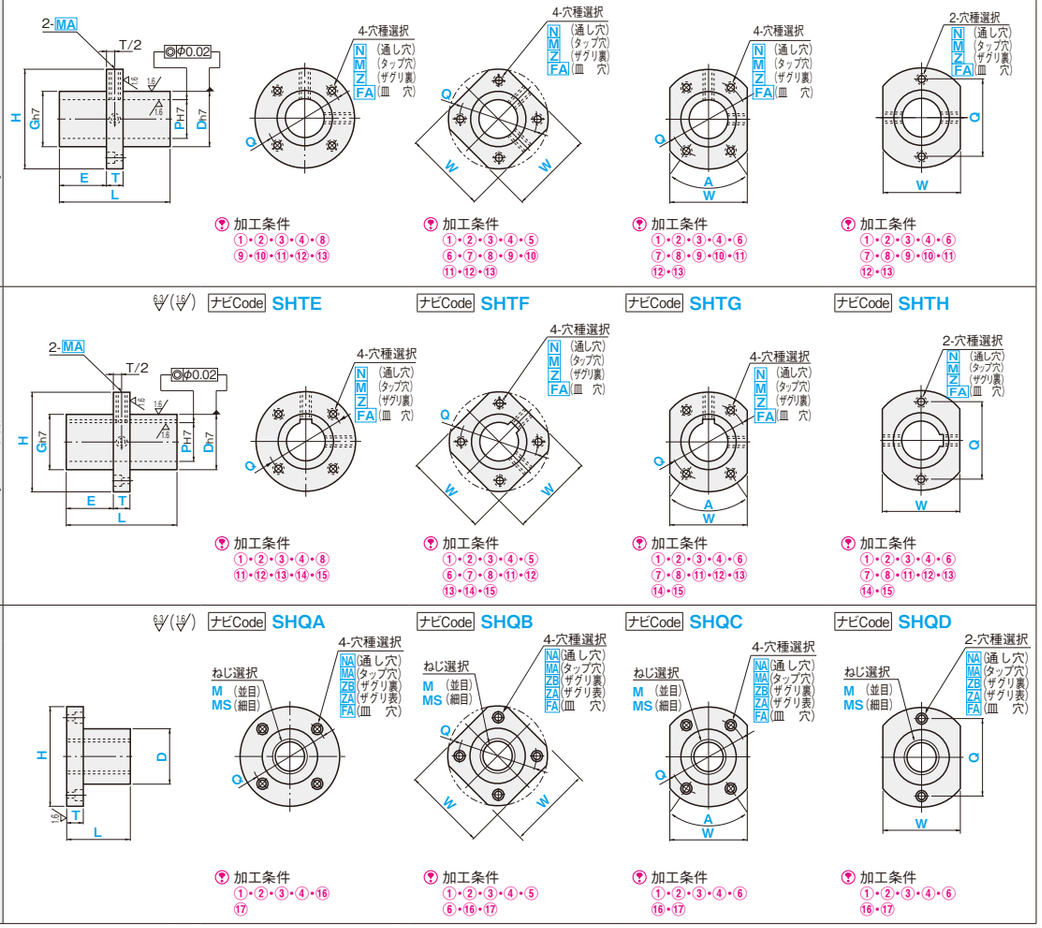
HOLDERS FOR SHAFT AND POST　SCREW HOLDERS

シャフト・支柱ホルダ / スクリューホルダ

RoHS10

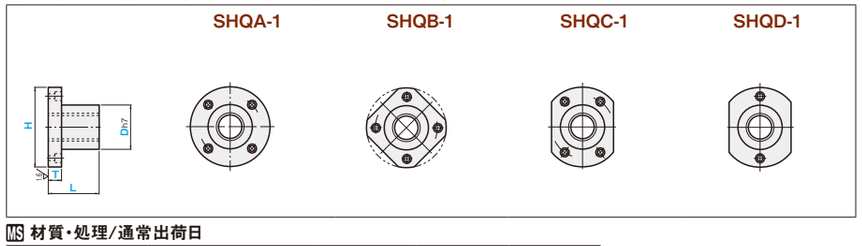


タイプ		ホールド面形状	フランジ面形状 丸	角	二面幅4穴	二面幅2穴
シャフト・支柱ホルダ	ストレートタイプ		ナビCode SHTA	ナビCode SHTB	ナビCode SHTC	ナビCode SHTD
	キー溝付タイプ		ナビCode SHTE	ナビCode SHTF	ナビCode SHTG	ナビCode SHTH
スクリューホルダ			ナビCode SHQA	ナビCode SHQB	ナビCode SHQC	ナビCode SHQD



加工条件
ナビCode SHTA：①・②・③・④・⑧ ⑨・⑩・⑪・⑫・⑬
ナビCode SHTB：①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑧・⑨・⑩ ⑪・⑫・⑬
ナビCode SHTC：①・②・③・④・⑥ ⑦・⑧・⑨・⑩・⑪ ⑫・⑬
ナビCode SHTD：①・②・③・④・⑥ ⑦・⑧・⑨・⑩・⑪ ⑫・⑬
ナビCode SHTE：①・②・③・④・⑧ ⑪・⑫・⑬・⑭・⑮
ナビCode SHTF：①・②・③・④・⑤ ⑥・⑦・⑧・⑪・⑫ ⑬・⑭・⑮
ナビCode SHTG：①・②・③・④・⑥ ⑦・⑧・⑪・⑫・⑬ ⑭・⑮
ナビCode SHTH：①・②・③・④・⑥ ⑦・⑧・⑪・⑫・⑬ ⑭・⑮
ナビCode SHQA：①・②・③・④・⑯ ⑰
ナビCode SHQB：①・②・③・④・⑤ ⑥・⑯・⑰
ナビCode SHQC：①・②・③・④・⑥ ⑯・⑰
ナビCode SHQD：①・②・③・④・⑥ ⑯・⑰

■Cナビ専用ナビCode（オプションDHC/D寸h7公差タイプ）



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	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		×
	レイデント®	SCRE	8	×
	硬質クロームメッキ	SCR		
A5056	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）

■シャフト・支柱ホルダ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	L	D	T	1mm単位 P	1mm単位 E	G	0.5mm単位 W	0.1mm単位 Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径	タップ穴 Code	呼び径
SHTA	SC SCB SCM SCRE SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	24.0 ～ 140.0	15.0 ～ 120.0	12.0 ～ 70.0	3.0 ～ 30.0	6 ～ 50	E	12 ～ 70	—	Q	—	N M Z FA	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	MA	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
SHTB									W		—				
SHTC									W		30～150				
SHTD									W		—				
SHTE									—		—				
SHTF									W		—				
SHTG									W		30～150				
SHTH									W		—				

呼び径12はN・Mのみ適用

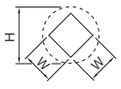
■スクリューホルダ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	L	D	T	ねじ選択 Code	呼び径	0.5mm単位 W	0.1mm単位 Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径
SHQA	SC SCB SCM SCRE SCR AC ACW ACB AM AMW AMB SU	25.0 ～ 140.0	12.0 ～ 90.0	12.0 ～ 90.0	3.0 ～ 30.0	M MS	4 5 6 8 10 12 (14) 16 (18) 20 22 24 27 30	—	Q	—	NA MA ZB ZA FA	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)
SHQB								W		—		
SHQC								W		30～150		
SHQD								W		—		

（ ）呼び径はMSのみ適用　呼び径12はNA・MAのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① H≦35のときL≦60
② H/2≦D≦H−2
③ T≧H/15
④ D<Q
⑤ W≧H×Sin45°
右図のように、フランジ部内側に入るWの指定不可。
⑥ D<W
⑦ G<W
⑧ L≦P×4
⑨ D−P≧4
⑩ G−P≧4
⑪ H/2≦G≦H−2
⑫ G<Q
⑬ T≧MA+4
⑭ D−P≧4t+2（tは、キー溝詳細寸法参照）
⑮ G−P≧4t+2（tは、キー溝詳細寸法参照）
⑯ L≦M(MS)×3
⑰ M(MS)≦D−(肉厚最小値t×2)



M・MS	肉厚最小値
4	2
5	3
6	3
8	4
10	4
12	5
(14)	5

M・MS	肉厚最小値
16	5
(18)	5
20	5
22	5
24	6
27	6
30	6

( )はMSのみ

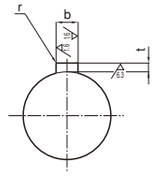
□穴は0(穴無し) 指定可。
N・M・Z・FA=0を指定する時は、Q・A=0を指定
NA・MA・ZB・ZA・FA=0を指定する時は、Q・A=0を指定

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
SHT□はL−(T+E)≧10のとき、およびE≧10のときDh7・Gh7の有効長さは最低10mmになります。



キー溝詳細寸法



P	b 基準寸法	b 許容差	t 基準寸法	t 許容差	r
6～7	2	±0.0125	1.0	+0.1 0	0.08 ～ 0.16
8～10	3		1.4		
11～12	4		1.8		
13～17	5	±0.0150	2.3		0.16 ～ 0.25
18～22	6		2.8		
23～30	8	±0.0180	3.3	+0.2 0	0.25 ～ 0.4
31～38	10		3.3		
39～44	12	±0.0215	3.3		
45～50	14		3.8		

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	H	L	D	T	P	E	G	W	Q	A	穴種選択Code・呼び	タップ穴Code・呼び	オプション
SHTC	SU	H50	L40	D25	T10	P16	E10	G25	W40	Q38	A60	N6	MA5	

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴	ザグリ裏	ザグリ表	皿穴
Code	N・NA	M・MA・MS	Z・ZB	ZA	FA
形状図	N NA	M MA MS	Z ZB	ZA	FA
加工仕様					

有効長は最大M(MA・MS)×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	–
d2	7	9	11	14	18	22	–
h1	2.5	3	3.5	4	5.5	6.5	–

OP オプション

	取付穴数変更 6分割	取付穴数変更 8分割	D寸法（軸径）公差変更(h7)
オプション			Dh7
Code	MXC	MEC	DHC
オプション規格	□タップ穴と干渉しないようにMA=0で指定してください。(SHTA・SHTE)		D寸法の公差をh7に変更します。
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	DHCを型式末尾に追加 (例)～－DHC
@/1 Code	350	500	470
適用商品	SHTA・SHTE・SHQAのみ		SHQA・SHQB・SHQC・SHQDのみ

HOLDERS FOR LINEAR BUSHING / OIL FREE BUSHING

リニアブッシュ / 無給油ブッシュホルダ

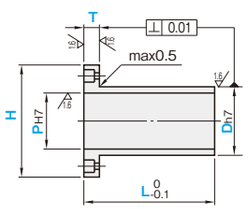
—フランジタイプ—

RoHS10

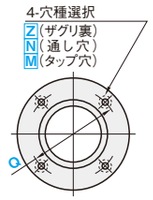


ホールド面形状	フランジ面形状			
	丸	角	二面幅4穴	二面幅2穴

シングルタイプ

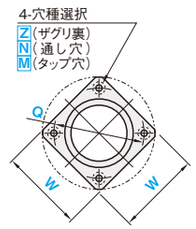


ナビCode LHAA



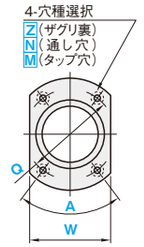
加工条件 ①・②・③ ④・⑥

ナビCode LHAB



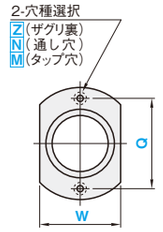
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑥ ⑦

ナビCode LHAC



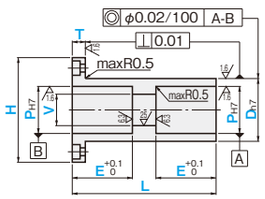
加工条件 ①・②・③ ④・⑥・⑦

ナビCode LHAD



加工条件 ①・②・③ ④・⑥・⑦

ダブルタイプ

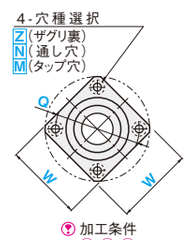


ナビCode LHEA



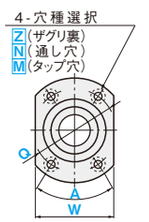
加工条件 ①・②・③ ④・⑧・⑨ ⑩・⑫

ナビCode LHEB



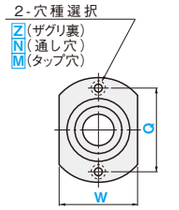
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑦ ⑧・⑨・⑩ ⑫

ナビCode LHEC



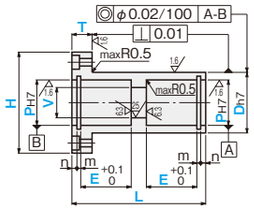
加工条件 ①・②・③ ④・⑦・⑧ ⑨・⑩・⑫

ナビCode LHED



加工条件 ①・②・③ ④・⑦・⑧ ⑨・⑩・⑫

ダブルタイプ止め輪用

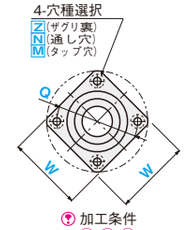


ナビCode LHGE



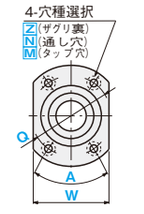
加工条件 ①・②・③ ④・⑧・⑨ ⑪・⑫・⑬

ナビCode LHGF



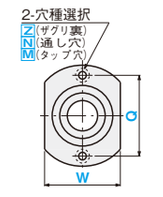
加工条件 ①・②・③ ④・⑤・⑦ ⑧・⑨・⑪ ⑫・⑬

ナビCode LHGG



加工条件 ①・②・③ ④・⑦・⑧ ⑨・⑪・⑫・⑬

ナビCode LHGH



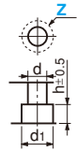
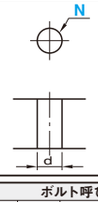
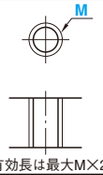
加工条件 ①・②・③ ④・⑦・⑧ ⑨・⑪・⑫・⑬

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	
A5056	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：1,500円/1本（同一サイズ3本以上は一律4,050円）

■穴種選択表

穴種	ザグリ裏	通し穴	タップ穴
Code	Z	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
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	—

■シングルタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	L	D	T	指定1mm単位 P	0.5mm単位 W	0.1mm単位 Q	5° 単位 A	穴種選択 Code	呼び径
LHAA	SC SCB SCP SCM SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	23.0 ～ 170.0	15.0 ～ 300.0	9.0 ～ 100.0	2.0 ～ 20.0	5 ～ 80	—	Q	—	Z N M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)
LHAB							W		—		
LHAC									30～150		
LHAD									—		

呼び径12はN・Mのみ適用

■ダブルタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	L	D	T	指定1mm単位 P	V	0.1mm E	0.5mm単位 W	0.5mm単位 Q	5° 単位 A	穴種選択 Code	呼び径
LHEA	SC SCB SCP SCM SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	23.0 ～ 170.0	15.0 ～ 300.0	9.0 ～ 100.0	2.0 ～ 20.0	5 ～ 80	4 ～ 60	3.0 ～ 100.0	—	Q	—	Z N M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)
LHEB									W		—		
LHEC											30～150		
LHED											—		

呼び径12はN・Mのみ適用

■ダブルタイプ止め輪用

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	L	D	T	選択 P	1mm単位 V	0.1mm E	0.5mm単位 W	0.5mm単位 Q	5° 単位 A	穴種選択 Code	呼び径
LHGE	SC SCB SCP SCM SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	30.0 ～ 170.0	15.0 ～ 300.0	14.0 ～ 100.0	2.0 ～ 20.0	10～80 ☒下記止め輪溝寸法表から選択	5 ～ 60	10.0 ～ 100.0	—	Q	—	Z N M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)
LHGF									W		—		
LHGG											30～150		
LHGH											—		

呼び径12はN・Mのみ適用

加工条件（適用条件は図枠内参照）

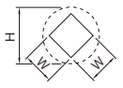
① H/3≦D≦H−8
② T≧H/15
③ D<Q
④ DとPの加工条件　HとLの加工条件

D	P加工条件
～25.0	P≦D−4
25.5～50	P≦D−6
50.5～	P≦D−8

H	L指定可能範囲
23(30)～50	15～180(250)
50.5～80	19～300
80.5～120	34～300
120.5～170	54～300

（ ）内はダブルタイプ止め輪用

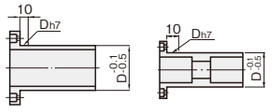
⑤ W≧H×Sin45°
下図のように、フランジ部内側に入るWの指定不可。
(LHAB・LHEB・LHGF)



⑥ D/2≦L≦P×5
⑦ D<W
⑧ V<P
⑨ E≦P×3
⑩ E≦L/2−1
⑪ E≦L/2−1−n−m
⑫ D/2≦L≦D×5
⑬ LHGE・LHGF・LHGG・LHGHのP寸は止め輪溝寸法表より選択

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
L−T≧10のときDh7の有効長さは10mmになります。



L寸が長い場合、V寸法は普通公差から外れる場合があります。(LHA□以外)

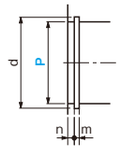
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

□穴は0(穴無し) 指定可。
Z・N・M=0を指定する時は、Q・A=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	H	L	D	T	P	V	E	W	Q	A	穴種選択 Code・呼び
LHEC	SCB	H70	L84	D38	T10	P28	V20	E37	W50	Q55	A30	N6

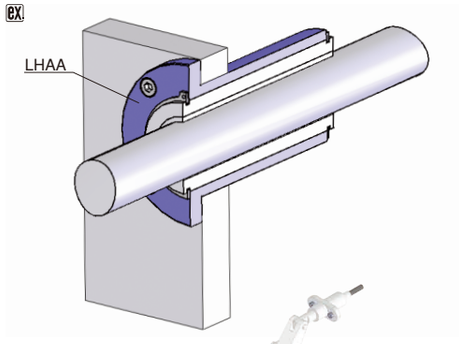
■止め輪溝寸法表
(P寸法選択範囲)

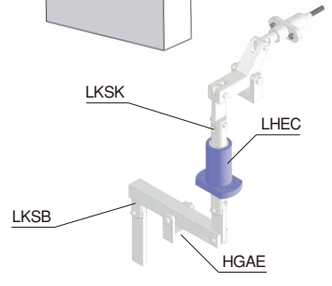


P	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
10	10.4	+ 0.11 0	1.15	1.5
11	11.4			
12	12.5			
13	13.6			
14	14.6			
15	15.7			
16	16.8			
17	17.8			
18	19	+ 0.21 0		
19	20			
20	21			
21	22			
22	23			
24	25.2		1.35	
25	26.2			
26	27.2			
28	29.4			
30	31.4	+ 0.25 0		
32	33.7			
34	35.7		1.75	2
35	37			
36	38			

P	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
37	39	+ 0.25 0	1.75	2
38	40			
40	42.5			
42	44.5		1.95	
45	47.5			
47	49.5			
48	50.5	+ 0.3 0		
50	53			
52	55			
55	58		2.2	
56	59			
58	61			
60	63			
62	65			
63	66			
65	68			
68	71		2.7	2.5
70	73			
72	75			
75	78			
78	81	+ 0.35 0		
80	83.5			

CX.





HOLDERS FOR LINEAR BUSHING / OIL FREE BUSHING

リニアブッシュ / 無給油ブッシュホルダ

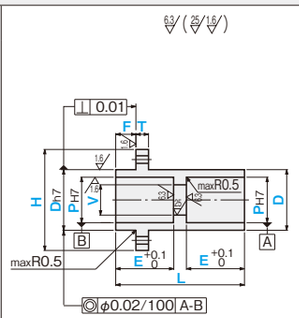
ーインロー付 / ツバなしタイプー

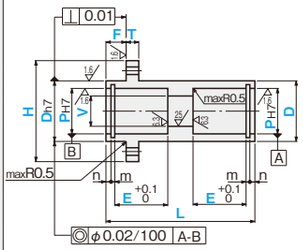
RoHS10



■インロー付

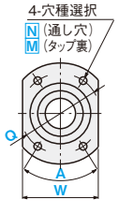
ホールド面形状	フランジ面形状			
	丸	角	二面幅4穴	二面幅2穴
インロー付ダブルタイプ	ナビCode LHFA	ナビCode LHFB	ナビCode LHFC	ナビCode LHFD
インロー付ダブルタイプ止め輪用	ナビCode LHHE	ナビCode LHHF	ナビCode LHHG	ナビCode LHHH

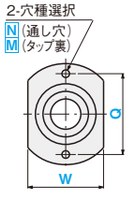






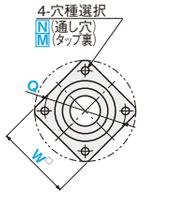






加工条件
①・②・③・④
⑤・⑧・⑨・⑩
⑪・⑫









加工条件
①・②・③・④
⑤・⑥・⑧・⑨
⑩・⑪・⑫・⑬

加工条件
①・②・③・④
⑤・⑦・⑧・⑨
⑩・⑪・⑬・⑭

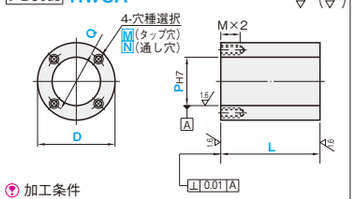
加工条件
①・②・③・④
⑤・⑦・⑧・⑨
⑩・⑪・⑬・⑭

加工条件
①・②・③・④
⑤・⑦・⑧・⑨
⑩・⑪・⑬・⑭

■ツバなし

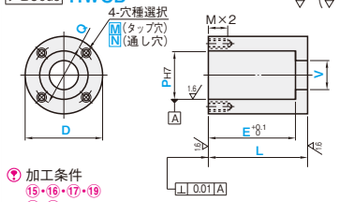
ツバなしタイプ

ナビCode HWCA



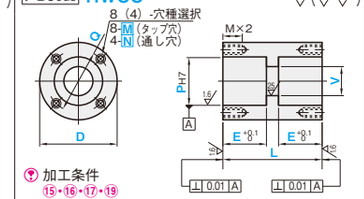
加工条件
⑮・⑯・⑰・⑱

ナビCode HWCB



加工条件
⑮・⑯・⑰・⑲
⑳・㉑

ナビCode HWCC



加工条件
⑮・⑯・⑰・⑲
㉑・㉒

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
	四三酸化鉄被膜	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	×
A5056	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:1,500円/1本 (同一サイズ3本以上は一律4,050円)

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴	タップ穴
Code	N	M	M
形状図	N, d	インロー付タイプ M, 有効長は最大M×2	ツバなし M, M×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

■インロー付ダブルタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	L	D	T	0.1mm F	指定1mm単位 P	V	0.1mm単位 E	0.5mm単位 W	Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径
LHFA	SC SCB SCP SCM SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	23.0 ~ 170.0	15.0 ~ 300.0	9.0 ~ 100.0	2.0 ~ 20.0	2.0 ~ 280.0	5 ~ 80	4 ~ 60	3.0 ~ 100.0	–	Q	–	N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
LHFB										W		–		
LHFC												30~150	M	
LHFD												–		

■インロー付ダブルタイプ止め輪用

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 H	L	D	T	0.1mm F	選択 P	1mm単位 V	0.1mm単位 E	0.5mm単位 W	Q	5°単位 A	穴種選択 Code	呼び径
LHHE	SC SCB SCP SCM SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	30.0 ~ 170.0	15.0 ~ 300.0	14.0 ~ 100.0	2.0 ~ 20.0	2.0 ~ 280.0	10~80 ⑦下記止め輪溝寸法表から選択	5 ~ 60	10.0 ~ 100.0	–	Q	–	N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
LHHF										W		–		
LHHG												30~150	M	
LHHH												–		

■ツバなしタイプ

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 D	L	1mm単位 P	指定0.1mm単位 E	V	Q	穴種選択 Code	呼び径
HWCA	SC SCB SCP SCM SCR AM AMW AMB AC ACW ACB SU	15.0 ~ 150.0	12.0 ~ 300.0	5 ~ 80	–	–	Q	N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
HWCB					E	V		M	
HWCC									

■インロー付

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

① H/3≦D≦H−8
② T≧H/15
③ D<Q
④ DとPの加工条件

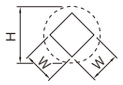
D	P加工条件
~25.0	P≦D−4
25.5~50	P≦D−6
50.5~	P≦D−8

⑤ HとLの加工条件

H	L指定可能範囲
23(30)~50	15~250
50.5~80	19~300
80.5~120	34~300
120.5~170	54~300

( ) 内は止め輪用

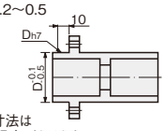
⑥ W≧H×Sin45°
下図のように、フランジ部内側に入るWの指定不可。



⑦ P寸は止め輪溝寸法表より選択
⑧ D/2≦L≦D×5
⑨ V<P
⑩ E≦P×3
⑪ L-T-F≧2
⑫ E≦L/2-1
⑬ E≦L/2−1−n−m
⑭ D<W

加工仕様

指示なき面取りはC0.2~0.5
F≧10のときDh7の有効長さは10mmになります。



全長が長い場合、V寸法は普通公差から外れる場合があります。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

□穴は0(穴無し) 指定可。
N・M=0を指定する時は、Q・A=0を指定

■ツバなし

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

⑮ D/2≦L≦D×4
⑯ N≧L/10
⑰ D≧121のときL≧54
⑱ L≦P×5
⑲ 3≦E≦P×3
⑳ L−E≧2
㉑ V<P
㉒ L−E×2≧2

加工仕様

指示なき面取りはC0.2~0.5
全長が長い場合、V寸法は普通公差から外れる場合があります。(HWCA以外)

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

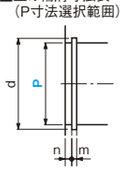
□穴は0(穴無し) 指定可。
N・M=0を指定する時は、Q=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	H	L	D	T	F	P	V	E	W	Q	A	穴種選択Code・呼び
LHFC	SCP	H115	L167	D75	T18	F15	P57	V40	E76	W80	Q95	A60	N8

ナビCode	材質Code	L	D	P	E	V	Q	穴種選択Code・呼び	オプション
HWCA	SCB	L150	D60	P38			Q50	M5	

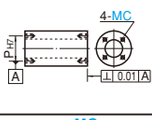
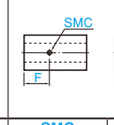
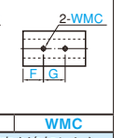
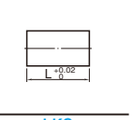
■止め輪溝寸法表
(P寸法選択範囲)



P	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			
32	33.7	+ 0.25 0		
34	35.7		1.75	2
35	37			
36	38			

P	d 基準寸法	d 許容差	m +0.14 0	n +0.4 0
37	39	+ 0.25 0	1.75	2
38	40			
40	42.5		1.95	
42	44.5			
45	47.5			
47	49.5			
48	50.5	+ 0.3 0		
50	53			
52	55			
55	58		2.2	
56	59			
58	61			
60	63			
62	65			
63	66			
65	68			
68	71			
70	73			
72	75		2.7	2.5
75	78			
78	81	+ 0.35 0		
80	83.5			

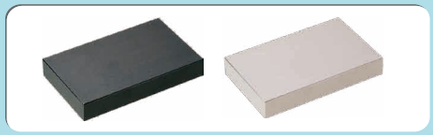
OP オプション

	右端面タップ穴追加工	側面タップ穴追加工 1箇所	側面タップ穴追加工 2箇所	L寸法公差変更
オプション				
Code	MC	SMC	WMC	LKC
オプション規格	右端面にのみタップ穴を追加します。MC=3·4·5·6·8·10·12 (選択範囲)	側面にタップ穴を追加します。SMC・WMC=3·4·5·6·8·10·12 (選択範囲) F・G=指定0.1mm単位		L寸法の公差を変更します。⑦L≦250
指定方法	MCを型式末尾に追加 (例)~−MC6	SMC・WMCを型式末尾に追加 (例)~−SMC5−F12.5 ~−WMC6−F5.5−G15		LKC型式末尾に追加 (例)~−LKC
@/1 Code	600	200	400	1,000
適用商品	HWCA・HWCBで穴種M選択時のみ	HWCA・HWCB・HWCCのみ		

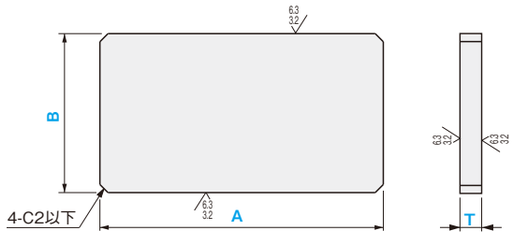
METAL PLATES —FLAT BAR TYPE—

金属プレート
—フラットバータイプ—

RoHS10



ナビCode **PLATF**



MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
S45CD	処理無	SC	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
SUS304D	処理無	SU	5	

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 A	選択 B		T
PLATF	SC SCB SCM	30～300	25 38 60 125	32 50 100	6 9 12 16 19
	SU		25 38 65 125	32 50 100	6 9 12 16 19☒

☒材質SUでT19のときB125は選択不可

加工仕様

? 指示なき面取りC0.2～0.5

■精度基準

・T 寸法公差

(SC・SCB・SCM)				(SU)			
6	9	12・16	19	6	9	12・16	19
0 −0.18	0 −0.22	0 −0.27	0 −0.3	0 −0.3	0 −0.22	0 −0.27	0 −0.33

・A 寸法公差 ±0.15 ±0.15

・B 寸法公差

25	～50	～60	100	125	25	～50	65	100	125
0 −0.21	0 −0.25	0 −0.3	0 −0.35	0 −0.4	+0.15 −0.33	+0.15 −0.39	+0.15 −0.46	+0.15 −0.54	0 −0.73

・曲り 100mm に対し 0.1 以下 / 100mm に対し 0.25 以下

注文例

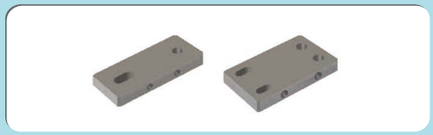
ナビCode	材質Code	A	B	T
PLATF -	SC -	A200 -	B125 -	T12

FLAT BRACKETS −2~4 HOLES(INCLUDE LONG HOLE) & SIDE TAP−

平型ブラケット

−2~4穴（長穴あり）・側面タップタイプ−

RoHS10

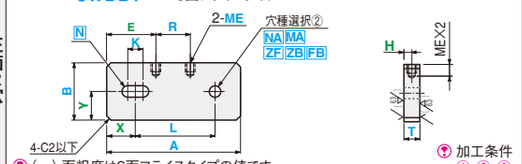


各図枠内の穴種Codeはページ右下の穴種選択表をご参照ください。

正面フリー指定

正面2穴

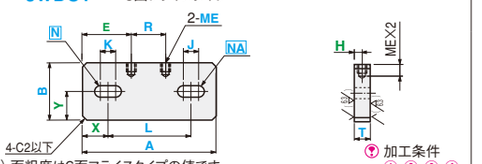
ナビCode **JWDB** −エコノミータイプ−
JWDBT −6面フライスタイプ−



( ) 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 **JWDC** −エコノミータイプ−
JWDCT −6面フライスタイプ−

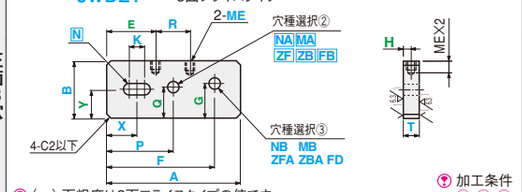


( ) 面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①・②・③・④

正面3穴

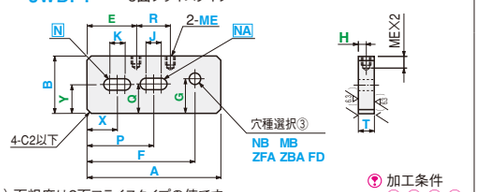
ナビCode **JWDE** −エコノミータイプ−
JWDET −6面フライスタイプ−



( ) 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 **JWDF** −エコノミータイプ−
JWDFT −6面フライスタイプ−

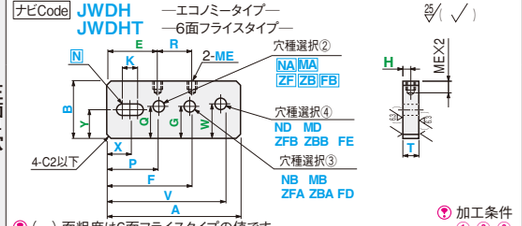


( ) 面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①・②・③・④

正面4穴

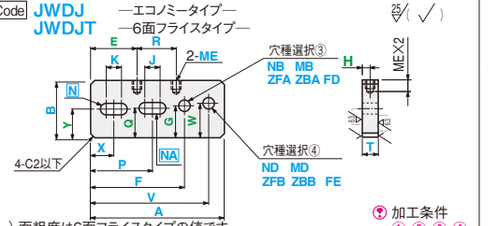
ナビCode **JWDH** −エコノミータイプ−
JWDHT −6面フライスタイプ−



( ) 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 **JWDJ** −エコノミータイプ−
JWDJT −6面フライスタイプ−

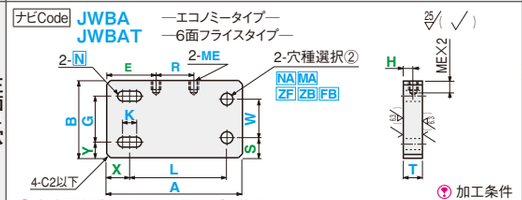


( ) 面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①・②・③・④

正面4穴

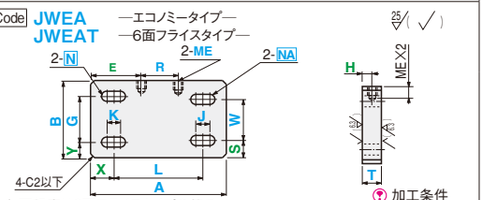
ナビCode **JWBA** −エコノミータイプ−
JWBAT −6面フライスタイプ−



( ) 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 **JWEA** −エコノミータイプ−
JWEAT −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

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。

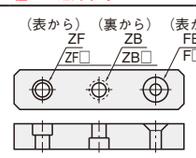
■穴種選択表

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

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	—

FB・FD・FEは呼び径12の適用不可

ZF・ZFA・ZFB・ZB・ZBA・ZBB・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	0.1mm単位 B	T
エコノミータイプ	JWDB JWDC JWDE JWDF JWDH JWDJ	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	JWDBT JWDCT JWDET JWDFT JWDHT JWDJT				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 L	P	Q	穴種選択② Code	呼び径	0.1mm単位 J	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
JWDB JWDBT	X	Y	N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	K	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
JWDC JWDCT	X	Y				L	−	−	NA		J	−	−	−	−	−	−	−	−	E	R	H	
JWDE JWDET	X	Y				−	P	Q	NA MA ZF ZB FB		−	F	G	NB MB ZFA ZBA FD	3 4 5 6 8 10 (12)	−	−	−	−	E	R	H	
JWDF JWDFT	X	Y				−	P	Q	NA		J	F	G			−	−	−	−	E	R	H	
JWDH JWDHT	X	Y				−	P	Q	NA MA ZF ZB FB		−	F	G			V	W	ND MD ZFB ZBB FE	3 4 5 6 8 10 (12)	E	R	H	
JWDJ JWDJT	X	Y				−	P	Q	NA		J	F	G			V	W			E	R	H	

呼び径12はFB,FD,FEは適用不可

■正面穴セット指定

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	0.1mm単位 B	T
エコノミータイプ	JWBA JWEA	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)(HPM2相当) (5) 8 10 13 15 20
6面フライスタイプ	JWBAT JWEAT				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	0.1mm単位 J	E	R	H	ME 呼び径
JWBA JWBAT	X	Y	G	N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	K	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
JWEA JWEAT	X	Y	G			K	L	S	W	NA		J	E	R	H	

呼び径12はFBは適用不可

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。
- 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。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

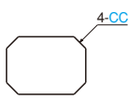
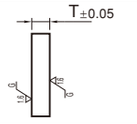
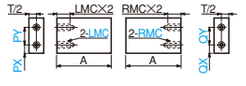
寸法X・Y・Q・G・W・S・E・Hの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略：X=（A−L）/2（JWDB(T)、JWDC(T)、JW□A(T)）
Y省略：Y=B/2（JWD□、JWD□T）
Y省略：Y=（B−G）/2（JW□A、JW□AT）
Q省略：Q=B/2（JWDE(T)、JWDF(T)、JWDH(T)、JWDJ(T)）
G省略：G=B/2（JWDE(T)、JWDF(T)、JWDH(T)、JWDJ(T)）
W省略：W=B/2（JWDH(T)、JWDJ(T)）
S省略：S=（B−W）/2（JWBA、JWBAT、JWEA、JWEAT）
E省略：E=（A−R）/2
H省略：H=T/2
□穴は0（穴無し）指定可。
N=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・P・Q・S・W・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	V	W	穴種選択④Code・呼び	E	R	H	ME	オプション
JWDB −	SSM	− A150	− B100	− T9			− N6		− K10	− L120				− MA6								− R100		− ME5	

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	Y	G	穴種選択①Code・呼び	K	L	S	W	穴種選択②Code・呼び	J	E	R	H	ME	オプション
JWBA −	SSB	− A150	− B100	− T9			− G40	− N5	− K10	− L120		− W60	− MA6			− R100		− 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

FLAT BRACKETS –6·8 HOLES(INCLUDE LONG HOLE) & SIDE TAP–

平型ブラケット
–6·8穴（長穴あり）·側面タップタイプ–

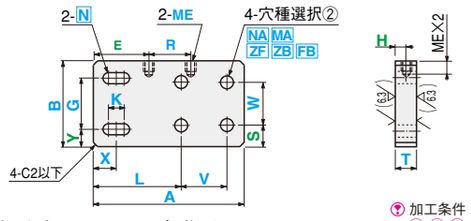
RoHS10



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6穴

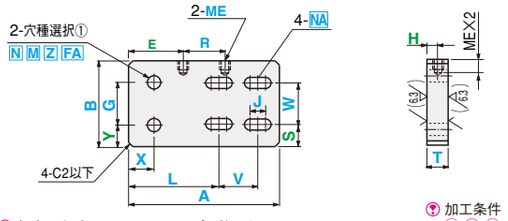
ナビCode **JWBB** —エコノミータイプ—
JWBBT —6面フライスタイプ—



（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①·②·③

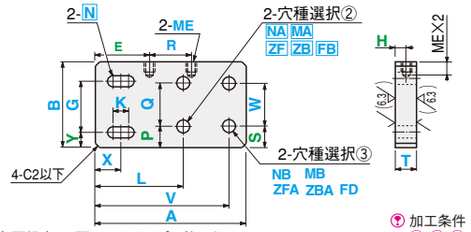
ナビCode **JWEB** —エコノミータイプ—
JWEBT —6面フライスタイプ—



（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①·②·④

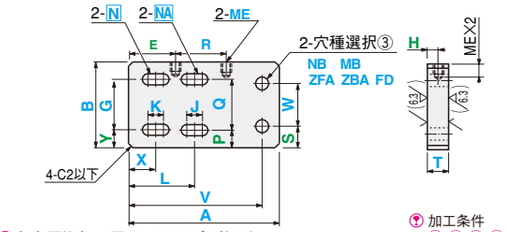
ナビCode **JWBF** —エコノミータイプ—
JWBFT —6面フライスタイプ—



（ ）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 **JWEF** —エコノミータイプ—
JWEFT —6面フライスタイプ—

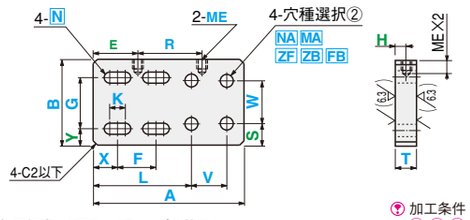


（ ）面粗度は6面フライスタイプの値です。

加工条件 ①·②·③·④

正面8穴

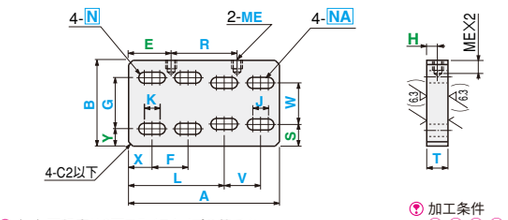
ナビCode **JWBE** —エコノミータイプ—
JWBET —6面フライスタイプ—



（ ）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 **JWEE** —エコノミータイプ—
JWEET —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

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。

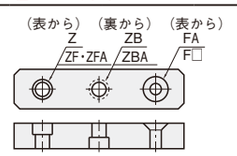
■穴種選択表

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 ME	N NA NB	Z ZF ZFA	ZB ZBA	FA FB FD
	有効長は最大M(□)×2	d	d1, h±0.5, d	d, h±0.5, d1	d2, d

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	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。



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	JWBB JWEB JWBF JWEF JWBE JWEE	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	JWBBT JWEBT JWBFT JWEFT JWBET JWEET				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	F	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	1mm単位 J	穴種選択③ Code	呼び径	0.1mm単位 E	R	H	ME 呼び径
JWBB JWBBT	X	—	Y	G	N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)	K	L	—	—	V	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
JWEB JWEBT	X	—	Y	G	N M Z FA		—	L	—	—	V	S	W	NA		J			E	R	H	
JWBF JWBFT	X	—	Y	G			K	L	P	Q	V	S	W	NA MA ZF ZB FB		—	NB MB ZFA ZBA FD	3 4 5 6 8 10 (12)	E	R	H	
JWEF JWEFT	X	—	Y	G			K	L	P	Q	V	S	W	NA		J			E	R	H	
JWBE JWBET	X	F	Y	G			K	L	—	—	V	S	W	NA MA ZF ZB FB		—	—	—	E	R	H	
JWEE JWEET	X	F	Y	G			K	L	—	—	V	S	W	NA		J			E	R	H	

呼び径12はFA,FB,FDは適用不可

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。
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。

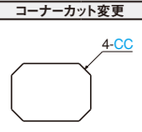
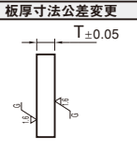
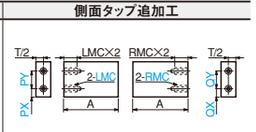
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
寸法Y·P·S·E·Hの指定を省略可。センターに均等配置になります。
Y省略：Y=（B–G）/2
P省略：P=（B–Q）/2（JWBF, JWBFT, JWEF, JWEFT）
S省略：S=（B–W）/2
E省略：E=（A–R）/2
H省略：H=T/2
□穴は0(穴無し) 指定可。
N·M·Z·FA=0を指定するときは、X·F·Y·G·K=0を指定
NA·MA·ZF·ZB·FB=0を指定するときは、L·P·Q·V·S·W·J=0を指定

注文例

ナビCode - 材質Code - A - B - T - X - F - Y - G - 穴種選択①Code 呼び - K - L - P - Q - V - S - W - 穴種選択②Code·呼び - J - 穴種選択③Code·呼び - E - R - H - ME - オプション

JWBB - SCM - A150 - B100 - T9 - X40 - G40 - N5 - K10 - L100 - V40 - W60 - MA6 - R100 - ME5

OP 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
オプション			
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

FLAT BRACKETS

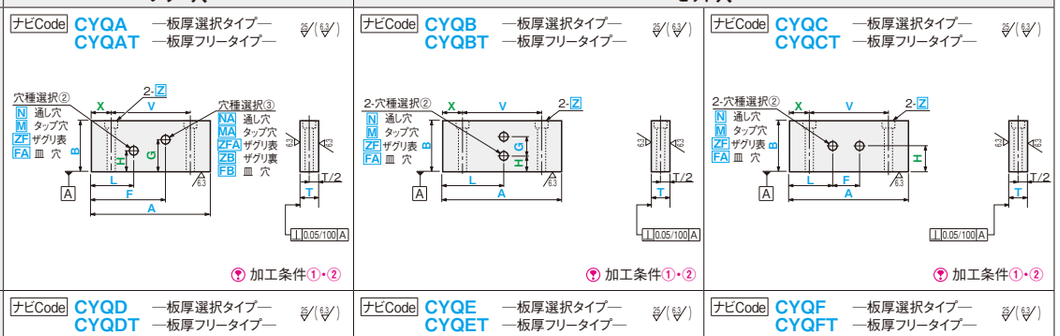
平型ブラケット

—垂直取付·2～4穴タイプ—

RoHS10



	フリー穴	セット穴	
2穴	ナビCode CYQA —板厚選択タイプ— CYQAT —板厚フリータイプ—	ナビCode CYQB —板厚選択タイプ— CYQBT —板厚フリータイプ—	ナビCode CYQC —板厚選択タイプ— CYQCT —板厚フリータイプ—
3穴	ナビCode CYQD —板厚選択タイプ— CYQDT —板厚フリータイプ—	ナビCode CYQE —板厚選択タイプ— CYQET —板厚フリータイプ—	ナビCode CYQF —板厚選択タイプ— CYQFT —板厚フリータイプ—
4穴	ナビCode CYQG —板厚選択タイプ— CYQGT —板厚フリータイプ—	ナビCode CYQH —板厚選択タイプ— CYQHT —板厚フリータイプ—	ナビCode CYQJ —板厚選択タイプ— CYQJT —板厚フリータイプ—



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
SS400	処理無	SS	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	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	C
	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		
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	×

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）

■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏	皿穴
Code	M·MA MB·MD	N·NA NB·ND	Z·ZF·ZFA ZFB·ZFD	ZB·ZBA ZBB	FA·FB FD·FE
形状図	M MA MB MD	N NA NB ND	Z ZF ZFA ZFB ZFD	ZB ZBA ZBB	FA FB FD FE

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	7	9	11	14	18	22	—

FA·FB·FD·FEは呼び径12の適用不可

ナビCode	材質·表面処理Code 鉄系 ステンレス	材質·表面処理Code アルミ系	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 X	0.1mm単位 V	Z 呼び径	0.1mm単位 L	0.1mm単位 H	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
CYQA CYQAT CYQB CYQBT CYQC CYQCT CYQD CYQDT CYQE CYQET CYQF CYQFT CYQG CYQGT CYQH CYQHT CYQJ CYQJT	SS SSB SSU SSC SSM SSR SC SCB SCU SCC SCM SCR SU	AM AMW AMB AC ACW ACB	30.0 ≦ 200.0	20.0 ≦ 140.0	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	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	L	H	N M ZF FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 (12)

ナビCode	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	穴種選択③ Code	穴種選択③ 呼び径	0.1mm単位 P	0.1mm単位 Q	穴種選択④ Code	穴種選択④ 呼び径	0.1mm単位 E	0.1mm単位 Y	穴種選択⑤ Code	穴種選択⑤ 呼び径
CYQA	F	G	NA MA ZFA ZB FB	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·(12)	–	–	–	–	–	–	–	–
CYQAT												
CYQB	–	G	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CYQBT												
CYQC	F	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CYQCT												
CYQD	F	G	NA MA ZFA ZB FB	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·(12)	P	Q	NB MB ZFB ZBA FD	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·(12)	–	–	–	–
CYQDT												
CYQE	–	G	NA MA ZFA ZB FB	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·(12)	P	Q	–	–	–	–	–	–
CYQET												
CYQF	F	–	NA MA ZFA ZB FB	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·(12)	P	Q	–	–	–	–	–	–
CYQFT												
CYQG	F	G	NA MA ZFA ZB FB	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·(12)	P	Q	NB MB ZFB ZBA FD	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·(12)	E	Y	ND MD ZFD ZBB FE	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·(12)
CYQGT												
CYQH	F	G	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CYQHT												
CYQJ	F	–	NA MA ZFA ZB FB	0(穴なし) 3·4·5·6 8·10·(12)	P	Q	–	–	E	–	–	–
CYQJT												

呼び径12はFA,FB,FD,FEは適用不可

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① Z≧B/15
② T≧d+2

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

寸法X·Y·G·Q·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−V)/2
Y省略：Y=B/2（CYQG,CYQGT）
G省略：G=B/2（CYQA(T)、CYQD(T)、CYQG(T)）
Q省略：Q=B/2（CYQD(T)、CYQE(T)、CYQG(T)、CYQJ(T)、CYQF(T)）
H省略：H=B/2（CYQA(T)、CYQC(T)、CYQD(T)、CYQF(T)、CYQG(T)、CYQJ(T)
H省略：H=(B−G)/2　(CYQB(T)、CYQE(T)、CYQH(T))

□穴は0(穴無し) 指定可。
Z=0を指定するときはV·X=0を指定
N,M,ZF,FA=0を指定する時はL·H=0を指定（CYQA(T),CYQD(T),CYQG(T)）
N,M,ZF,FA=0を指定する時はL·H·G=0を指定（CYQB(T),CYQE(T)）
N,M,ZF,FA=0を指定する時はL·H·F=0を指定（CYQC(T),CYQF(T),CYQJ(T)）
N,M,ZF,FA=0を指定する時はL·H·F·G=0を指定（CYQH(T)）
NA.MA,ZFA,ZB,FB=0を指定する時はF·G=0を指定（CYQA(T),CYQD(T),CYQG(T)）
NA.MA,ZFA,ZB,FB=0を指定する時はP·Q=0を指定（CYQE(T),CYQF(T)）
NA.MA,ZFA,ZB,FB=0を指定する時はP·E·Q=0を指定（CYQJ(T)）
NB,MB,ZFB,ZBA,FD=0を指定する時はP·Q=0を指定（CYQD(T),CYQG(T)）
ND,MD,ZFD,ZBB,FE=0を指定する時はE·Y=0を指定（CYQG(T)）

注文例

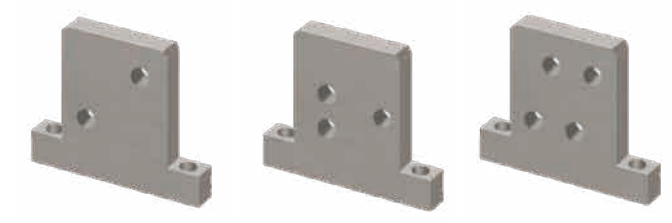
ナビCode	材質Code	A	B	T	X	V	Z	L	H	穴種選択②Code·呼び	F	G	穴種選択③Code·呼び	P	Q	穴種選択④Code·呼び	E	Y	穴種選択⑤Code·呼び	オプション
CYQA	SSM	A100	B80	T10		V80	Z6	L40	H40	M5		F60	G60	MA5						

OP オプション

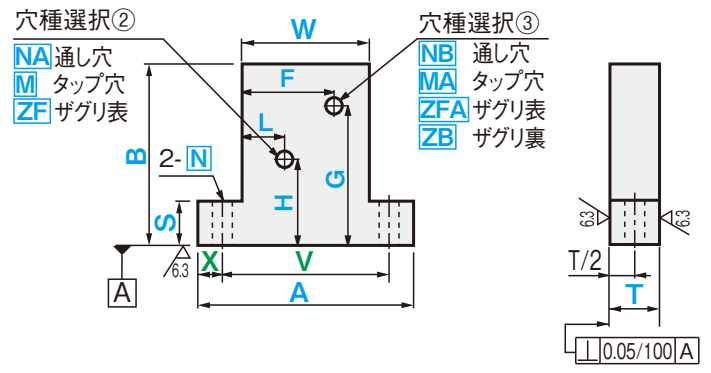
オプション	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	B寸法公差変更	T寸法公差変更
Code	CC	HSC	BKC	TKC
オプション規格	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm単位 2≦CC≦20	ヘリサートを追加します。 T≧M(MA·MB·MD)	B寸の公差を変更します。	T寸の公差を変更します。
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)～—CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～—HSC	BKCを型式末尾に追加 (例)～—BKC	TKCを型式末尾に追加 (例)～—TKC
@/1Code	CC 2～10 @400	600	1,500	1,500
	CC 11～20 @600			
適用商品	全て	材質A5052·A2017のタップ穴のみ	材質Code SS·SSB·SSM SC·SCB·SCMのみ	板厚フリーの材質Code SS·SSB SSM·SC·SCB·SCMのみ

T-SHAPED BRACKETS
T型ブラケット
―垂直取付・2～4穴タイプ―

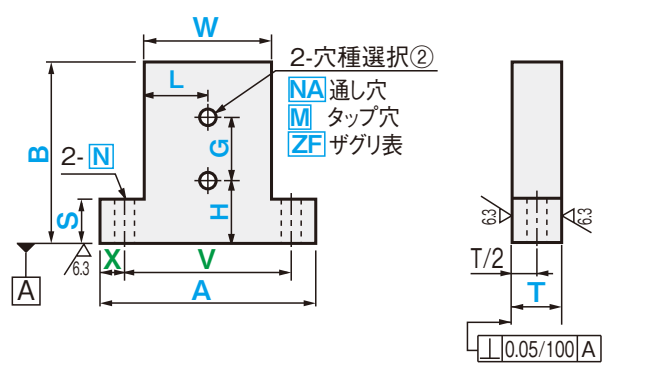
RoHS10



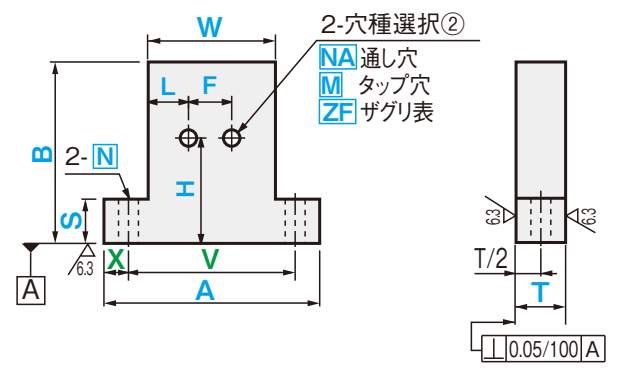
	フリー穴	セット穴	
2穴	ナビCode CYRA ―板厚選択タイプ― / CYRAT ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/)	ナビCode CYRB ―板厚選択タイプ― / CYRBT ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/)	ナビCode CYRC ―板厚選択タイプ― / CYRCT ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/)



加工条件①・②

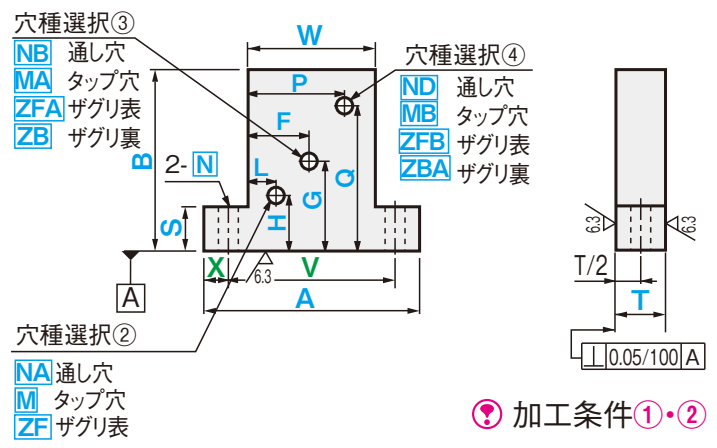


加工条件①・②

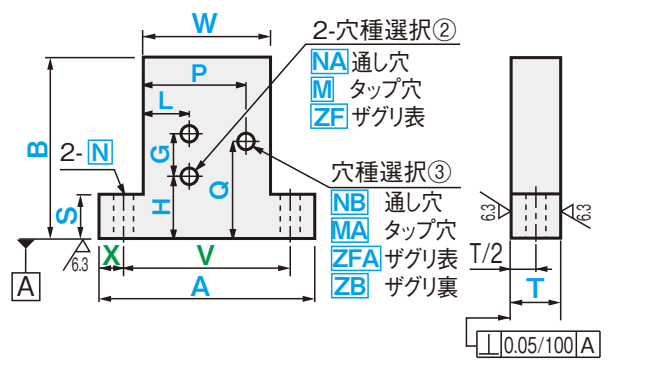


加工条件①・②

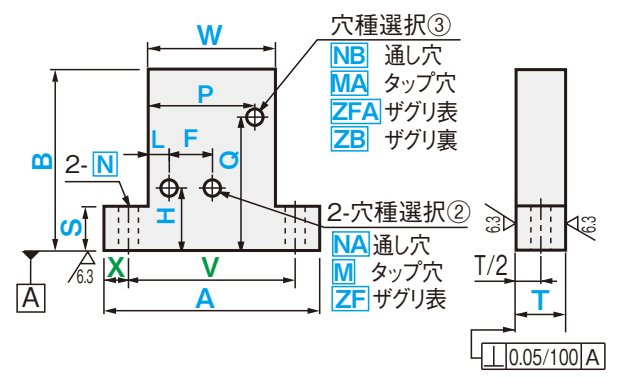
3穴	ナビCode CYRD ―板厚選択タイプ― / CYRDT ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/)	ナビCode CYRE ―板厚選択タイプ― / CYRET ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/)	ナビCode CYRF ―板厚選択タイプ― / CYRFT ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/)



加工条件①・②

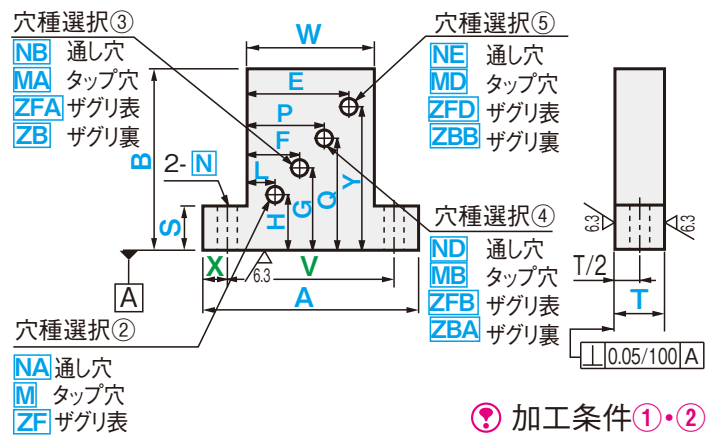


加工条件①・②

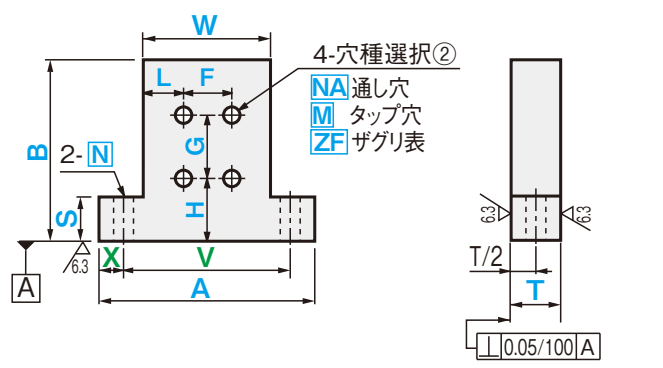


加工条件①・②

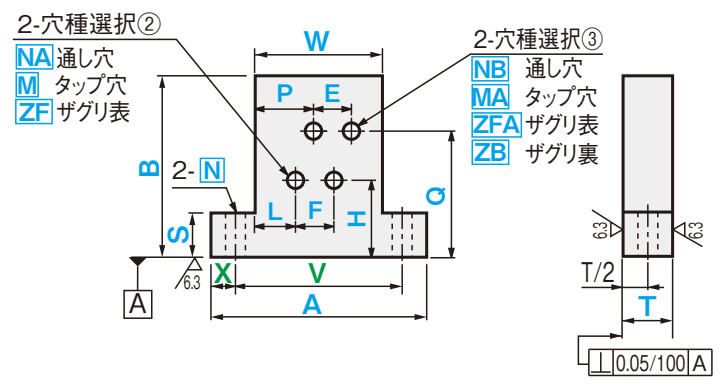
4穴	ナビCode CYRG ―板厚選択タイプ― / CYRGT ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/)	ナビCode CYRH ―板厚選択タイプ― / CYRHT ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/)	ナビCode CYRJ ―板厚選択タイプ― / CYRJT ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/)



加工条件①・②



加工条件①・②



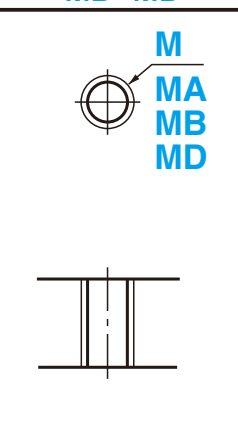
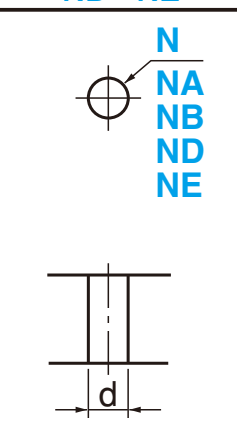
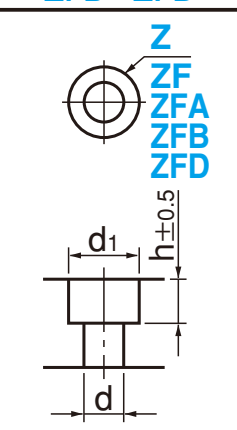
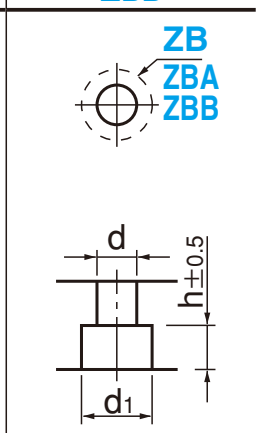
加工条件①・②

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	8	C
	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	C
	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		
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	×

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）

■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 MB・MD	N・NA・NB ND・NE	Z・ZF・ZFA ZFB・ZFD	ZB・ZBA ZBB
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

ナビCode	材質・表面処理Code 鉄系ステンレス	アルミ系	指定0.1mm単位 A	B	T 選択	T フリー	1mm単位 W	S	0.1mm単位 X	V	N 呼び径	0.1mm単位 L	H	穴種選択② Code	呼び径	ナビCode	0.1mm単位 F	G	穴種選択③ Code	呼び径	0.1mm単位 P	Q	穴種選択④ Code	呼び径	0.1mm単位 E	Y	穴種選択⑤ Code	呼び径
CYRA	SS SSB SSU SSC SSM SSR SC SCB SCU SCC SCM SCR SU	AM AMW AMB AC ACW ACB	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	L	H	NA M ZF	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	CYRA	F	G	NB MA ZFA ZB	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12	–	–	–	–	–	–	–	–
CYRAT																CYRAT												
CYRB																CYRB	–	G	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CYRBT																CYRBT												
CYRC																CYRC	F	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CYRCT																CYRCT												
CYRD																CYRD	F	G	NB MA ZFA ZB	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12	P	Q	ND MB ZFB ZBA	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12	–	–	–	–
CYRDT																CYRDT												
CYRE																CYRE	–	G	NB MA ZFA ZB	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12	P	Q	–	–	–	–	–	–
CYRET																CYRET												
CYRF																CYRF	F	–	NB MA ZFA ZB	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12	P	Q	–	–	–	–	–	–
CYRFT																CYRFT												
CYRG																CYRG	F	G	NB MA ZFA ZB	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12	P	Q	ND MB ZFB ZBA	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12	E	Y	NE MD ZFD ZBB	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12
CYRGT																CYRGT												
CYRH																CYRH	F	G	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CYRHT																CYRHT												
CYRJ																CYRJ	F	–	NB MA ZFA ZB	0(穴なし) 3・4・5・6 8・10・12	P	Q	–	–	E	–	–	–
CYRJT																CYRJT												

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① S≧2
② (A−W)/2≦S×10

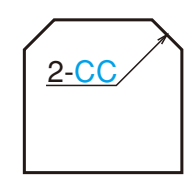
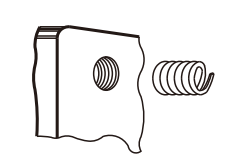
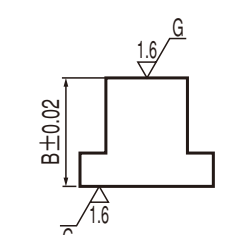
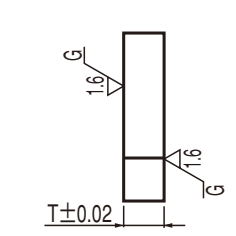
加工仕様
指示なき面取りはC0.2～0.5

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
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
□穴は0(穴無し) 指定可。
N=0を指定する時はV・X=0を指定
NA,M,ZF=0を指定する時はL・H=0を指定 (CYRA(T),CYRD(T),CYRG(T))
NA,M,ZF=0を指定する時はL・H・G=0を指定 (CYRB(T),CYRE(T))
NA,M,ZF=0を指定する時はL・H・F=0を指定 (CYRC(T),CYRF(T),CYRJ(T))
NA,M,ZF=0を指定する時はL・H・F・G=0を指定 (CYRH(T))
NB,MA,ZFA,ZB=0を指定する時はF・G=0を指定 (CYRA(T),CYRD(T),CYRG(T))
NB,MA,ZFA,ZB=0を指定する時はP・Q=0を指定 (CYRE(T),CYRF(T))
NB,MA,ZFA,ZB=0を指定する時はP・E・Q=0を指定 (CYRJ(T))
ND,MB,ZFB,ZBA=0を指定する時はP・Q=0を指定 (CYRD(T),CYRG(T))
NE,MD,ZFD,ZBB=0を指定する時はE・Y=0を指定 (CYRG(T))

注文例

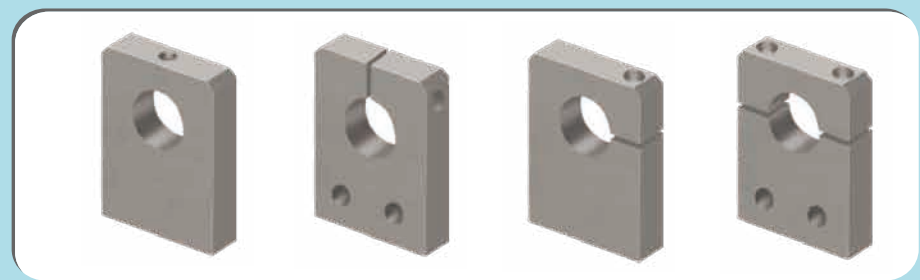
ナビCode - 材質Code - A - B - T - W - S - X - V - N - L - H - 穴種選択②Code 呼び - F - G - 穴種選択③Code・呼び - P - Q - 穴種選択④Code・呼び - E - Y - 穴種選択⑤Code・呼び - オプション
CYRA - SS - A120 - B100 - T10 - W80 - S20 - N5 - L30 - H40 - M5 - F50 - G80 - MA5

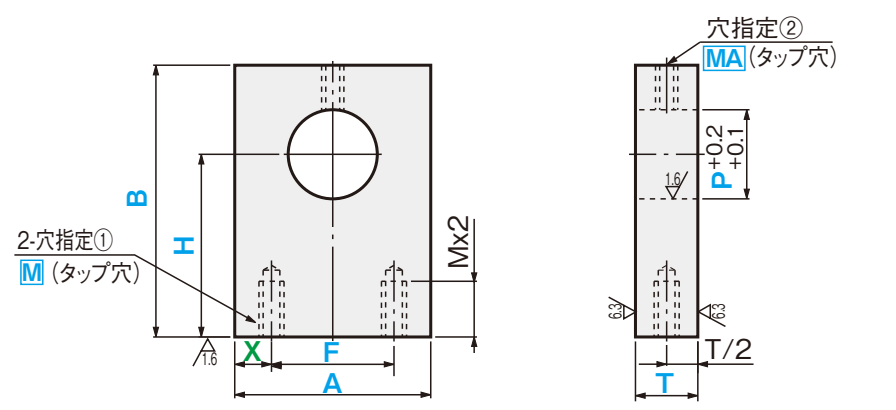
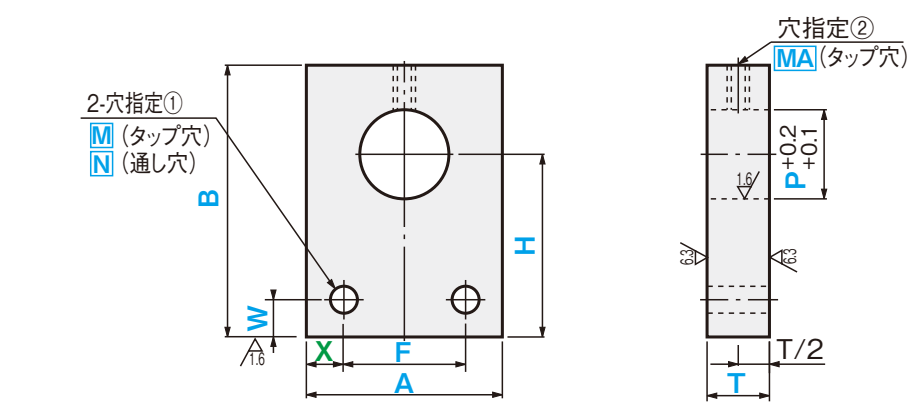
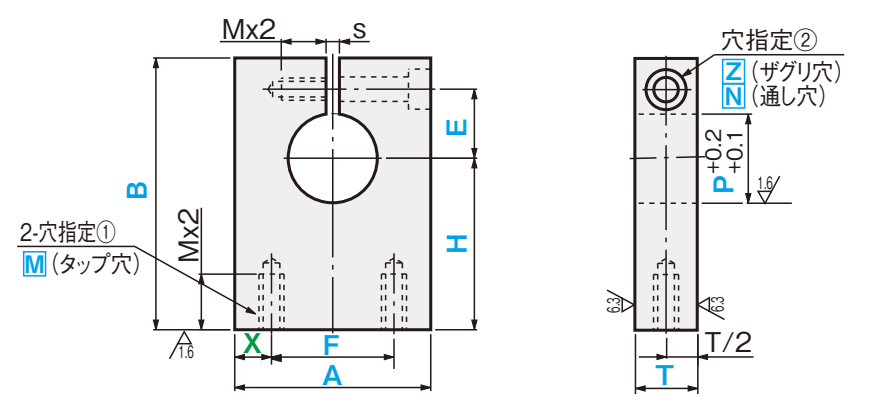
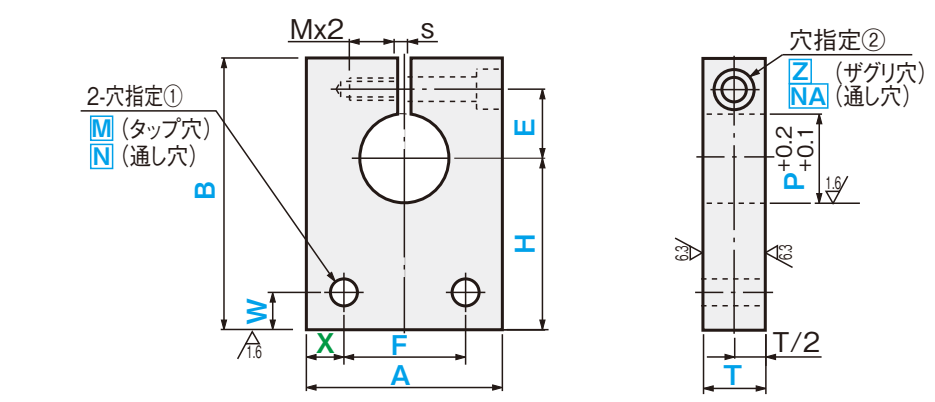
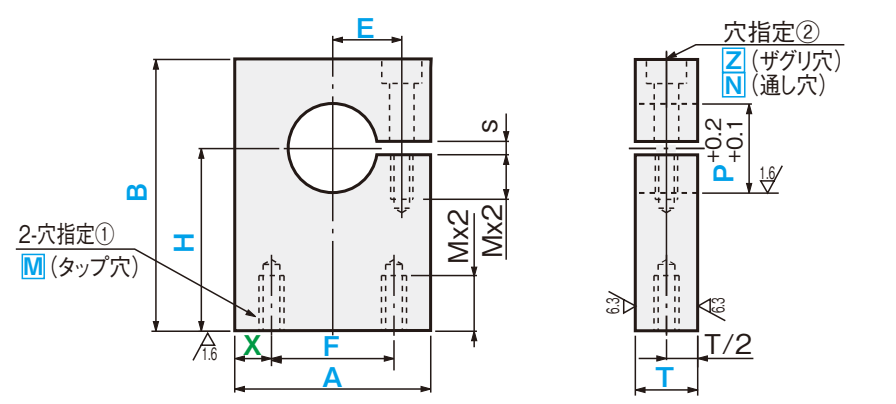
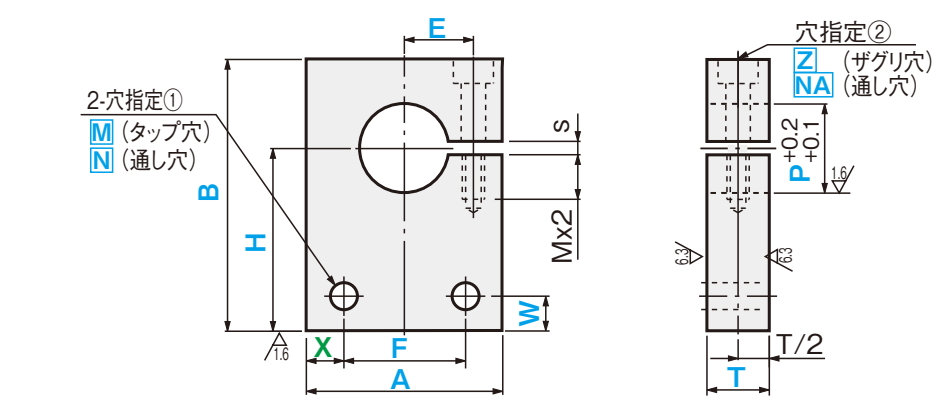
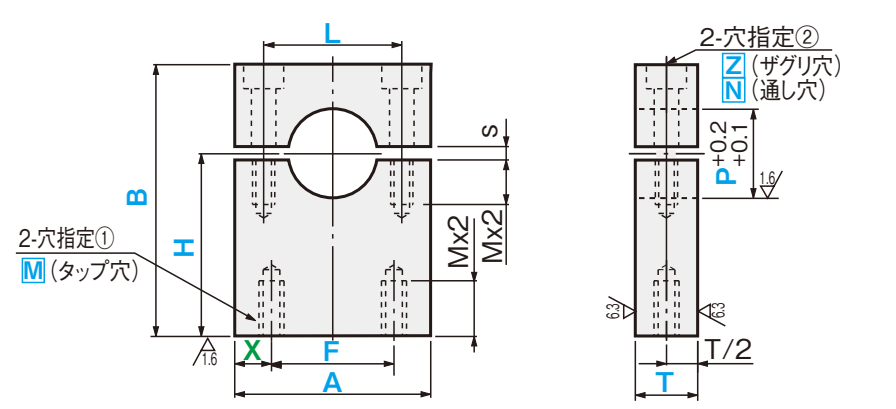
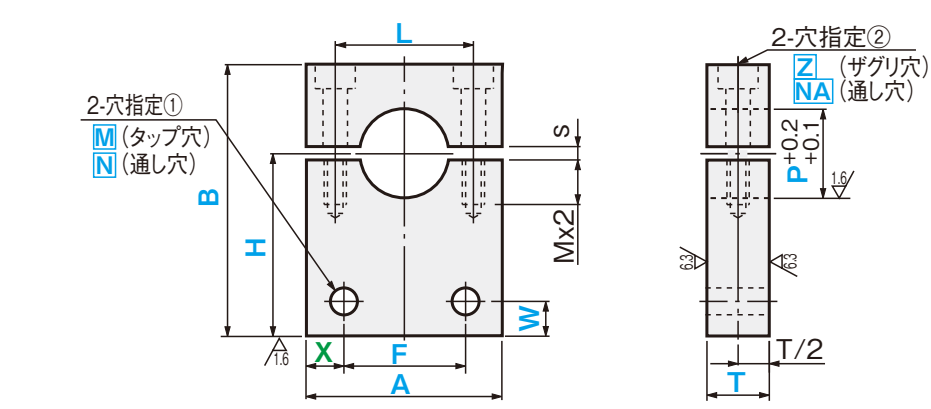
OP オプション

	コーナーカット変更			ヘリサート追加工	B寸法公差変更	T寸法公差変更
オプション						
Code	CC			HSC	BKC	TKC
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。T≧M(MA・MB・MD)	B寸の公差を変更します。	T寸の公差を変更します。
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）～―HSC	BKCを型式末尾に追加（例）～―BKC	TKCを型式末尾に追加（例）～―TKC
@/1Code	CC	2～10	400	600	1,500	1,500
		11～20	600			
適用商品	全て			材質A5052・A2017のタップ穴のみ	材質Code SS・SSB・SSM SC・SCB・SCMのみ	板厚フリータイプの材質Code SS・SSB SSM・SC・SCB・SCMのみ

SENSOR BRACKETS
センサブラケット
―小径タイプ―

RoHS10 追加工 プラスワン



	下面取付タイプ	正面取付タイプ
スタンダード	ナビCode **SHBE** ―板厚選択タイプ― / **SHBET** ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/ 1.6/)	ナビCode **SHBJ** ―板厚選択タイプ― / **SHBJT** ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/ 1.6/)
	 加工条件 ①	 加工条件 ①
上方スリ割り	ナビCode **SHBF** ―板厚選択タイプ― / **SHBFT** ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/ 1.6/)	ナビCode **SHBK** ―板厚選択タイプ― / **SHBKT** ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/ 1.6/)
	 加工条件 ①・②	 加工条件 ①・②
側方スリ割り	ナビCode **SHBG** ―板厚選択タイプ― / **SHBGT** ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/ 1.6/)	ナビCode **SHBL** ―板厚選択タイプ― / **SHBLT** ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/ 1.6/)
	 加工条件 ①・②	 加工条件 ①・②
セパレート	ナビCode **SHBH** ―板厚選択タイプ― / **SHBHT** ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/ 1.6/)	ナビCode **SHBM** ―板厚選択タイプ― / **SHBMT** ―板厚フリータイプ― 25/(6.3/ 1.6/)
	 加工条件 ①	 加工条件 ①

MS 材質・処理/通常出荷日

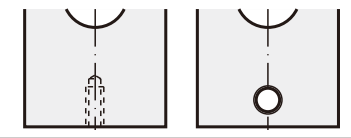
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A5052	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白)	AMW	8	C
	アルマイト(黒)	AMB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白)	ACW	8	C
	アルマイト(黒)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	×

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	1mm単位 A	1mm単位 B	T 選択	T フリー	0.1mm単位 X	0.1mm単位 F	0.1mm単位 W	穴指定① Code	穴指定① 呼び径	0.1mm単位 H	P	0.1mm単位 E	0.1mm単位 L	穴指定② Code	穴指定② 呼び径
SHBE / SHBET	SS, SSB, SSM, SC, SCB, SCM, AM, AMW, AMB, AC, 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	3〜9.9 (0.1mm単位) 10〜34 (1mm単位)	—	—	MA	0(穴なし), 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12
SHBF / SFBFT													E	—	Z・N	
SHBG / SHBGT													E	—	Z・N	
SHBH / SHBHT													—	L	Z・N	
SHBJ / SHBJT		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	W	M・N	0(穴なし), 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12	H	3〜9.9 (0.1mm単位) 10〜34 (1mm単位)	—	—	MA	
SHBK / SHBKT													E	—	Z・NA	
SHBL / SHBLT													E	—	Z・NA	
SHBM / SHBMT													—	L	Z・NA	

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① P≧T/5
② E≦50

加工仕様
- 市販されているセンサの外径寸法の公差範囲は大きい為、内径寸法（P寸）はセンサ外径の実寸を測ってから指定してください。
- 指示なき面取りはC0.2〜0.5
- スリ割り先のネジ部は穴指定②で選択した呼び径と同呼び径のタップ穴（M）になります。
- P寸公差はスリ割り加工前の公差です。
- F=0を指定するとタップ穴（通し穴）は1つになります。



スリ割り部詳細寸法

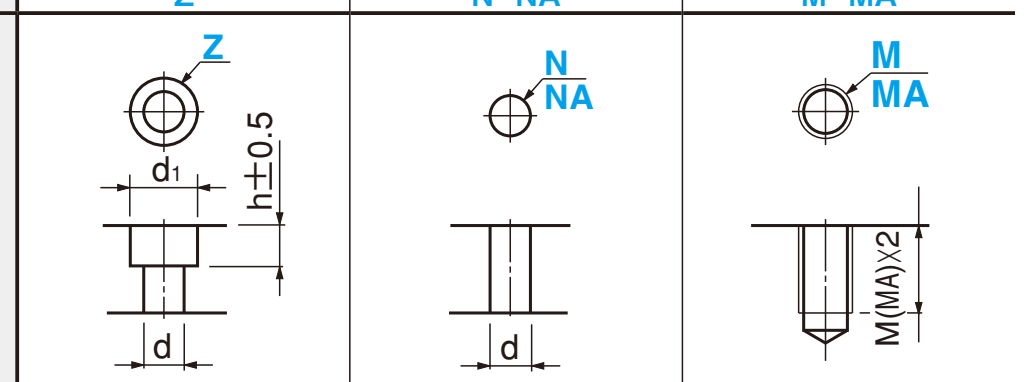
P穴	s
3〜12	1.5
13〜30	2.0
31〜34	3.0

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
- 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=0を指定するときはF・X=0を指定（SHBE(T)〜SHBH(T)）
  M・N=0を指定するときはF・X・W=0を指定（SHBJ(T)〜SHBM(T)）
  MA・Z・N=0を指定するときはE・L=0を指定（SHBE(T)〜SHBH(T)）
  MA・Z・NA=0を指定するときはE・L=0を指定（SHBJ(T)〜SHBM(T)）

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	W	穴指定① Code・呼び	H	P	E	L	穴指定② Code・呼び	オプション
SHBE	SS	A80	B100	T10	X10	F60	–	M5	H60	P30	–		MA4	

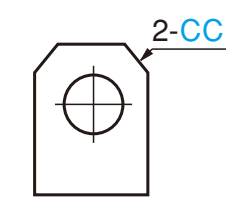
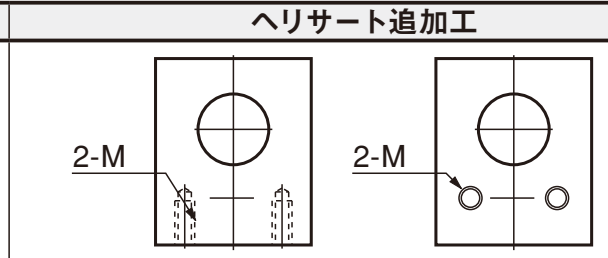
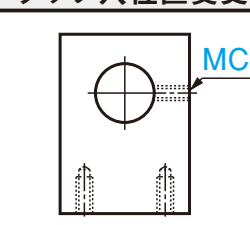
■穴種選択表

穴種	ザグリ穴	通し穴	タップ穴
Code	Z	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

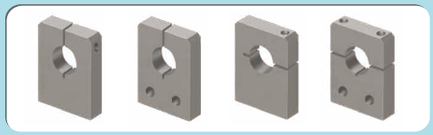
オプション	コーナーカット変更		ヘリサート追加工	タップ穴位置変更
				
Code	CC		HSC	MC
オプション規格	CC=指定1mm単位 2≦CC≦20		ヘリサートを追加します。 T≧M	タップ穴の位置を変更します。
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)〜—CC10	@	HSCを型式末尾に追加 (例)〜—HSC	MCを型式末尾に追加 (例)〜—MC
@/1Code	CC2〜10	400	400	無料
	CC11〜20	600		
適用商品	全て		材質A5052･A2017の穴種Mのみ	SHBE(T)、SHBJ(T)のみ

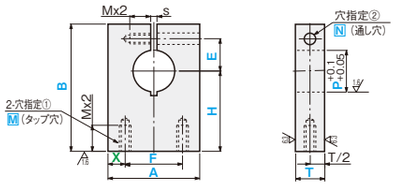
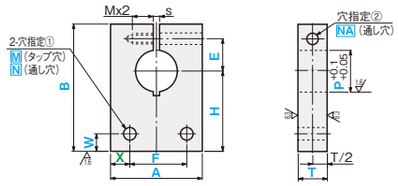
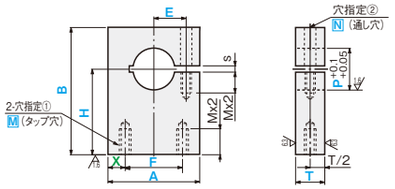
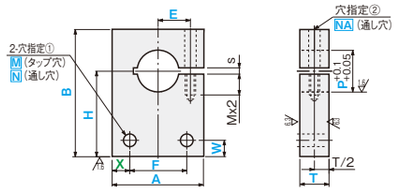
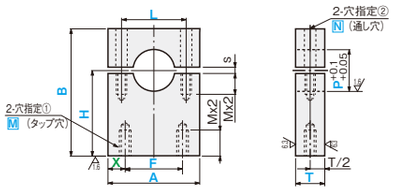
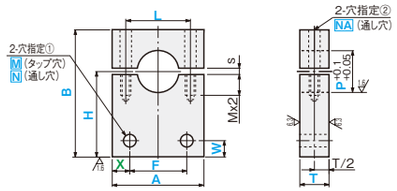
SENSOR BRACKETS

センサブラケット
—極小径タイプ—

RoHS10

追加工 プラスワン



	下面取付タイプ	正面取付タイプ
上方スリ割り	ナビCode **SSHA**  加工条件①	ナビCode **SSHD**  加工条件①
側方スリ割り	ナビCode **SSHB**  加工条件①	ナビCode **SSHE**  加工条件①
セパレート	ナビCode **SSHC**  加工条件①	ナビCode **SSHF**  加工条件①

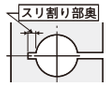
ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 A	1mm単位 B	1mm単位 T	0.1mm単位 X	0.1mm単位 F	0.1mm単位 W	穴指定① Code	穴指定① 呼び径	0.1mm単位 H	0.1mm単位 P	0.1mm単位 E	0.1mm単位 L	穴指定② Code	穴指定② 呼び径
SSHA	SS SSB SSM SC SCB SCM AC ACW ACB SU	20～50	20～50	3～5	X	F	—	M	0(穴なし) 2 2.5 3	H	1～3	E	—	N	0(穴なし) 2 2.5 3
SSHB												E	—		
SSHC												—	L		
SSHD		20～50	20～50	3～5	X	F	W	M・N		H		E	—	NA	
SSHE												E	—		
SSHF												—	L		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 肉厚条件
T3のとき、側面穴の呼び径は2のみ指定可です。
逃げ穴部肉厚は0.3前後となり、厚み方向にふくらみます。
ふくらみはヤスリ等で磨いて仕上げます。

加工仕様

- 市販されているセンサの外径寸法の公差範囲は大きい為、内径寸法（P寸）はセンサ外径の実寸を測ってから指定してください。
- スリ割り部奥の寸法
径によって違いますが、
1mm～3mm余分に加工します。



スリ割り部詳細寸法

P穴	s
1.0～3.0	0.3～0.4

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- P寸公差はスリ割り加工前の公差です。
- F=0を指定するとタップ穴（通し穴）は1つになります。



- スリ割り先のねじ部は、穴指定②で選択した呼び径と同呼び径のタップ穴（M）になります。

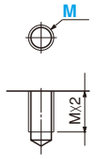
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

- 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=0を指定するときはF・X=0を指定（SSHA～SSHC）
M,N=0を指定するときはF・X・W=0を指定（SSHD～SSHF）
N=0を指定するときはE・L=0を指定（SSHA～SSHC）
NA=0を指定するときはE・L=0を指定（SSHD～SSHF）

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	W	穴指定①Code・呼び	H	P	E	L	穴指定②Code・呼び	オプション
SSHB	SCB	A30	B40	T5	X5	F20		M2.5	H30	P3	E10		N2.5	

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴
Code	N・NA	M
形状図		

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 2	2.5	3
d	2.5	3	3.5

材質・処理/通常出荷日

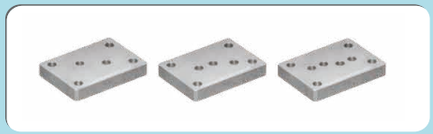
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SS400	処理無	SS	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白)	ACW	8	C
	アルマイト(黒)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	×

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。

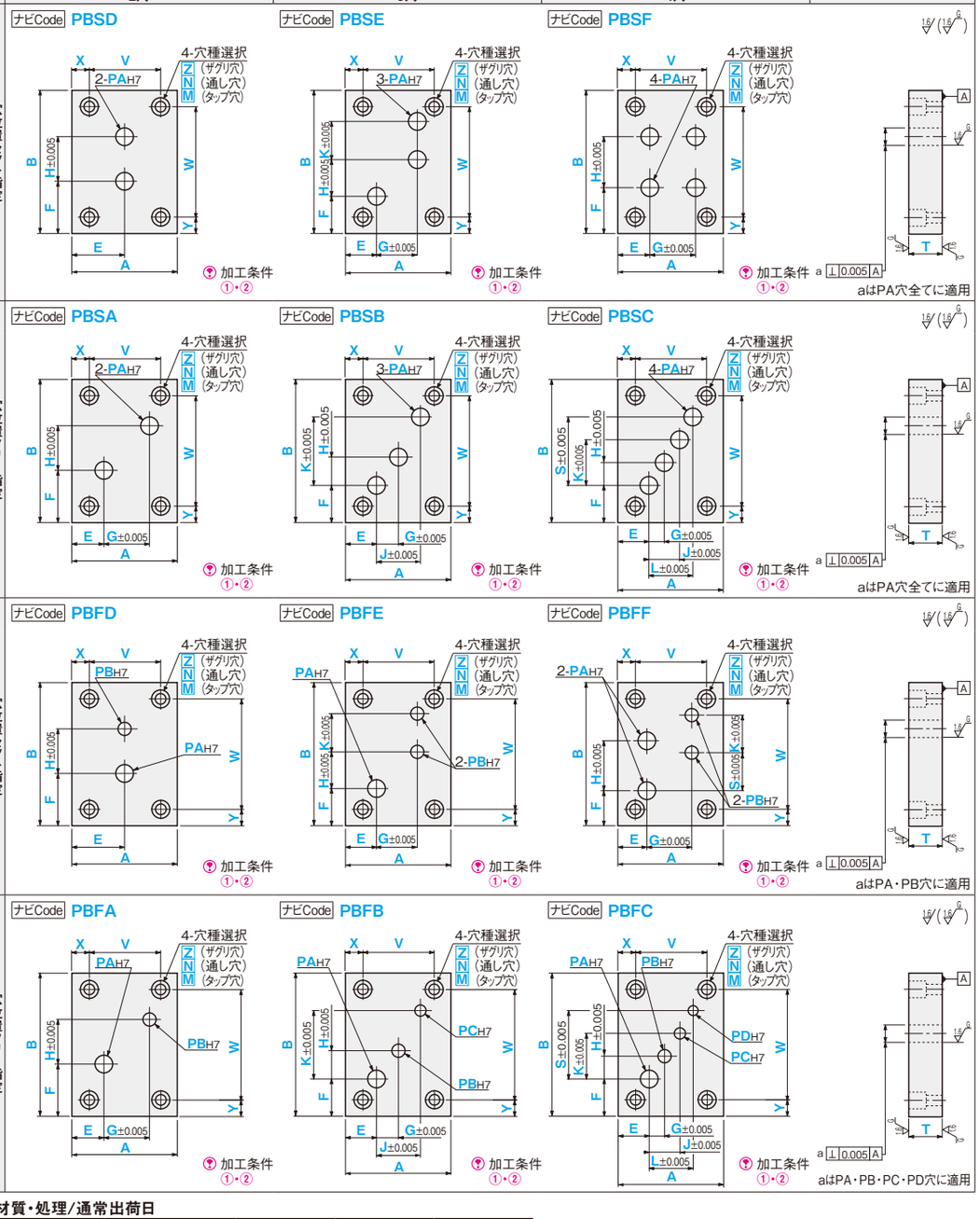
LOCATING PLATES –SQUARE TYPE–

位置決めプレート

RoHS10



	精度穴　穴数			側面図
	2穴	3穴	4穴	
サイズ選択単一タイプ 穴位置セット指定	ナビCode PBSD	ナビCode PBSE	ナビCode PBSF	
サイズ選択単一タイプ 穴位置フリー指定	ナビCode PBSA	ナビCode PBSB	ナビCode PBSC	
サイズ選択複数タイプ 穴位置セット指定	ナビCode PBFD	ナビCode PBFE	ナビCode PBFF	
サイズ選択複数タイプ 穴位置フリー指定	ナビCode PBFA	ナビCode PBFB	ナビCode PBFC	



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	
SKD11（60HRC～）	処理無	KD	10	
	四三酸化鉄皮膜	KDB		
HPM1（36HRC～）	処理無	HP	10	
SUS440C相当（50HRC～）	処理無	SUH	10	

■サイズ選択単一タイプ

ナビCode	材質Code	指定0.1mm単位 A	B	T	X	V	Y	W	穴種選択 Code	呼び径	0.01mm単位 E	F	1mm単位 PA	0.01mm単位 G	H	0.01mm単位 J	K	0.01mm単位 L	S
PBSD	SC SCB KD KDB HP SUH	20.0～200.0	20.0～200.0	5.0～30.0	X	V	Y	W	N Z M	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	E	F	5～20	G	H	–	–	–	–
PBSE																–	K	–	–
PBSF																–	–	–	–
PBSA																–	–	–	–
PBSB																J	K	–	–
PBSC																J	K	L	S

■サイズ選択複数タイプ

ナビCode	材質Code	指定0.1mm単位 A	B	T	X	V	Y	W	穴種選択 Code	呼び径	0.01mm単位 E	F	1mm単位 PA	0.01mm単位 G	H	1mm単位 PB	0.01mm単位 J	K	1mm単位 PC	0.01mm単位 L	S	1mm単位 PD
PBFD	SC SCB KD KDB HP SUH	20.0～200.0	20.0～200.0	5.0～30.0	X	V	Y	W	N Z M	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	E	F	5～20	G	H	5～20	–	–	–	–	–	–
PBFE																	–	K		–	–	
PBFF																	–	K		–	S	
PBFA																	–	–	–	–	–	–
PBFB																	J	K	5～20	–	–	
PBFC																	J	K		L	S	5～20

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① A≧Bの時　T≧A/10
　B≧Aの時　T≧B/10
② T≦PA（PB・PC・PD）×4

加工仕様
Ⓨ 指示なき面取りはC0.2～0.5

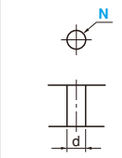
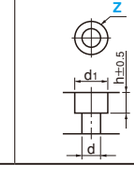
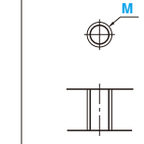
Ⓨ 共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

Ⓨ □穴は0（穴無し）指定可。
N・Z・M=0を指定する時は、X・V・Y・W=0を指定

注文例

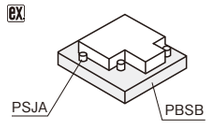
ナビCode	材質Code	A	B	T	X	V	Y	W	穴種選択Code呼び径	E	F	PA	G	H	PB	J	K	PC	L	S	PD	オプション
PBFA–	SUH	–A150	–B150	–T15	–X10	–V130	–Y10	–W130	–	Z4		–E50	–F50	–PA16	–G60	–H60	–PB16						

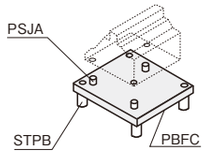
■穴種選択表

穴種	通し穴	ザグリ穴	タップ穴
Code	N	Z	M
形状図			

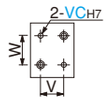
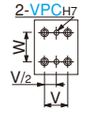
加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8	10	12
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

EX





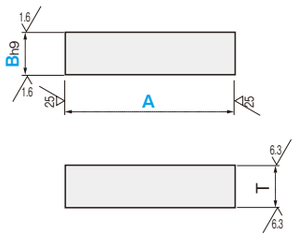
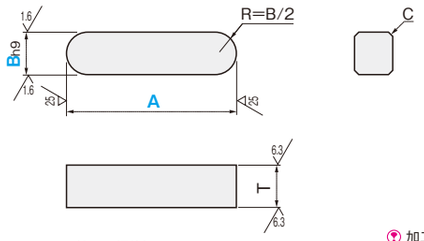
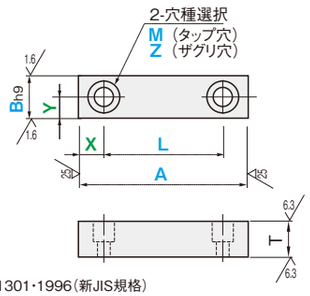
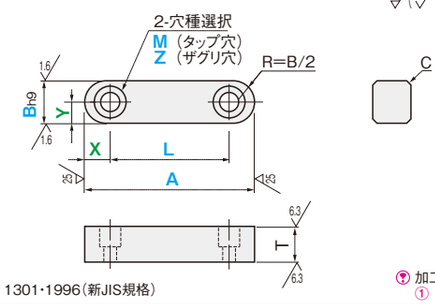
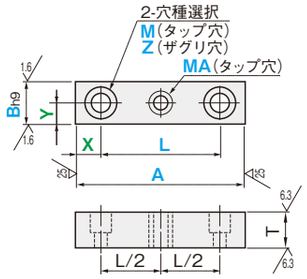
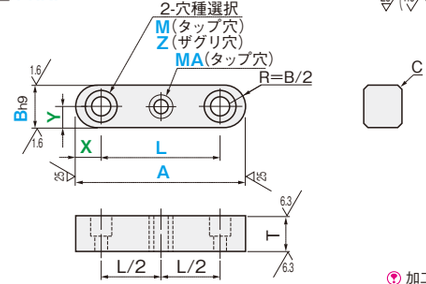
OP オプション

	対角ノック穴付	ノック穴追加	精度穴公差変更（H7→H6・K7）
オプション			
Code	VC	VPC	HAC・HBC・HCC・HDC・KAC・KBC・KCC・KDC
オプション規格	対角のN・Z・Mをノック穴に変更します。 VC=指定1mm単位 Ⓨ3≦VC≦20 ⓎT≦VC×4 Ⓨノック穴同士、精度穴PAとのピッチ公差は±0.01となります。	VPC=指定1mm単位 Ⓨ3≦VPC≦20 ⓎT≦VPC×4 Ⓨノック穴同士、精度穴PAとのピッチ公差は±0.01となります。	各精度穴の精度公差を変更します。 指示する精度穴に応じた記号を入れて指示 変更する精度穴 / H6 / K7 PA / HAC / KAC PB / HBC / KBC PC / HCC / KCC PD / HDC / KDC ⊗オプションVC・VPCとの適用不可
指定方法	寸法VをVCに置き換えて指定 （例）～－VC10	VPCを型式末尾に追加 （例）～－VPC8	HAC～、KAC～を型式末尾に追加 （例）～－HAC
@/1 Code	VC3～10 2,000 / VC11～20 3,000	VPC3～10 2,600 / VPC11～20 3,600	一ヶ所あたり400
適用商品	PBFA・PBFB・PBFCのみ		全て

PARALLEL KEYS
平行キー

RoHS10



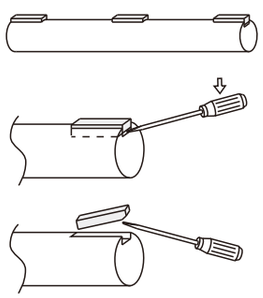
	角	丸
穴無し	ナビCode **PRKA**  JIS B 1301・1996（新JIS規格） 加工条件 ①	ナビCode **PRKC**  JIS B 1301・1996（新JIS規格） 加工条件 ①
2穴	ナビCode **PRKB**  JIS B 1301・1996（新JIS規格） 加工条件 ①	ナビCode **PRKD**  JIS B 1301・1996（新JIS規格） 加工条件 ①
3穴	ナビCode **PRKE**  JIS B 1301・1996（新JIS規格） 加工条件 ①	ナビCode **PRKF**  JIS B 1301・1996（新JIS規格） 加工条件 ①

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	5	B
S45C（25～30HRC）		SH		
SUS316		SU		

ストーク料金：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



ナビCode		材質Code	選択 B	指定1mm単位 A	指定0.5mm単位 X	Y	L	穴種選択 Code	呼び径	MA
穴無し	PRKA PRKC	SC SH SU	2·3·4·5·6 7·8·10·12 14·15·16·18	10～200	–	–	–	–	–	–
2穴	PRKB PRKD		8·10·12 14·15·16·18		X	Y	L	M Z	3·4·5 6·8	– 3·4·5 6·8
4穴	PRKE PRKF									

加工条件

① A寸法はB寸法によって制限があります。

B	A
2	10～30
3	10～40
4	10～60
5·6	10～90
7	11～90

B	A
8·10	11～100
12	21～120
14	30～120
15	30～200
16·18	40～200

加工仕様

B寸別のT寸法・T寸公差、Cは以下の通りです。

B	T	T公差	C
2	2	0 −0.025	0.16～0.25
3	3		
4	4	0 −0.030	0.25～0.40
5	5		
6	6		
7	7	0 −0.036	
8	7	0 −0.090	0.40～0.60
10	8		
12	8		
14	9		
15	10		
16	10		
18	11	0 −0.110	

A寸法公差は以下の通りです。

A	公差
10～14	0 −0.15
15～19	0 −0.18
20～30	0 −0.21
31～50	0 −0.25
51～80	0 −0.30
81～200	0 −0.35

L=0のとき、以下の形状となります。（PRKB・PRKD）



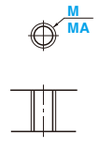
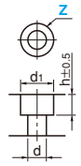
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

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 （PRKB・PRKD・PRKE・PRKF）
Y省略：Y=B/2 （PRKB・PRKD・PRKE・PRKF）

注文例

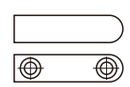
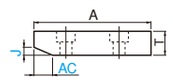
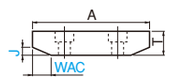
ナビCode	材質Code	B	A	X	Y	L	穴種選択Code・呼び	MA	オプション
PRKA	SH	B7	A35						

■穴種選択表

穴種	タップ穴	ザグリ穴
Code	M・MA	Z
形状図		

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

OP オプション

	左片端角加工	片端テーパ追加工	両端テーパ追加工
オプション			
Code	KC	AC	WAC
オプション規格	左片端を角加工します。	AC·J=指定1mm単位 T−J≧3 AC≧3 B≧5のみに適用	WAC·J=指定1mm単位 T−J≧3 WAC≧3 B≧5のみ適用
指定方法	KCを型式末尾に追加 (例)～−KC	ACを型式末尾に追加 (例)～−AC3−J2	WACを型式末尾に追加 (例)～−WAC4−J2
@/1 Code	無料	450	750
適用商品	PRKC·PRKDのみ	全て	全て

スタンダード取付プレート

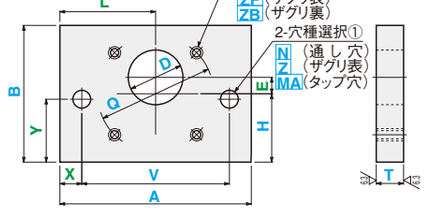
ー平付ピッチサークル取付タイプー

RoHS10 ?SCCは非対応

関連商品
○L型タイプ(P.817)
○溶接タイプ(P.1015・1019)

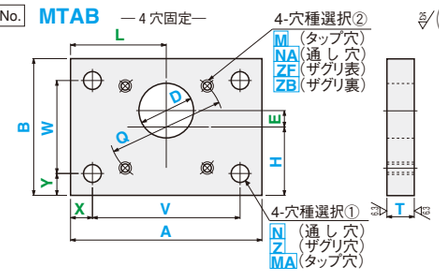


形状No. **MTAA** —2穴固定—



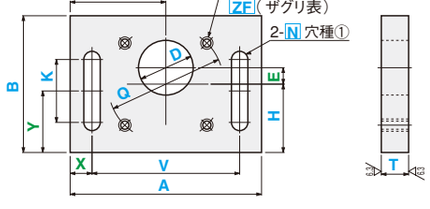
?M N Z NA MA ZF ZB 穴無しOK

形状No. **MTAB** —4穴固定—



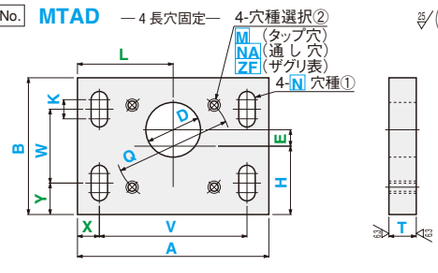
?M N Z NA MA ZF ZB 穴無しOK

形状No. **MTAC** —2長穴固定—



?M N NA ZF 穴無しOK

形状No. **MTAD** —4長穴固定—



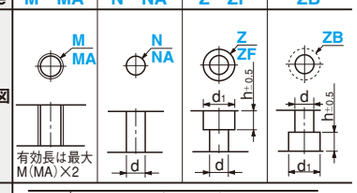
?M N NA ZF 穴無しOK

M 材質・表面処理

材質	表面処理	Code
S45C	処理無	SC
	四三酸化鉄被膜	SCB
	パーカー	SCP
	ユニクロメッキ	SCU
	クロメート（黄色）	SCC
	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
	アルマイト（白色）	AMW
	アルマイト（黒色）	AMB
SUS304	処理無	SU

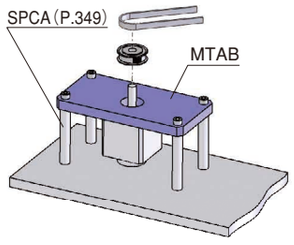
穴種選択表

?共通加工条件に注意 P.1037～1042

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M・MA	N・NA	Z・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

EX



形状No.	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	V	Y	W	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	指定0.1mm単位 K	L	H	E	D	0.1mm単位 Q	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
MTAA	SC	SCM	60～250	40～200	6	X	V	Y	—	N	0（穴なし）	—	L	H	E	10～30（0.5mm単位）	Q	M	0（穴なし）
MTAB	SCB	SCR			8				W	Z	3	—						NA	3
MTAC	SCP	AM			10				—	MA	4	K				31～120（1mm単位）		ZF	4
MTAD	SCU	AMW			12				—	N	5							ZB	5
	SCC	AMB			15				W		6	K						M	6
		SU									8							NA	8
											10							ZF	10
											12								12
加工条件	K≦N×10																		

?1. 指示なき面取りはC0.2～0.5

?2. 右記寸法の指定がない場合、センターに対し均等配置となります。

?3. N・MA・Z＝0を指定する時はK・V・W・X・Y＝0を、NA・M・ZF・ZB＝0を指定する時はQ＝0を指定してください。

寸法	設定値
X	X=（A-V）/2
Y	Y=B/2（MTAA・MTAC）Y=（B-W）/2（MTAB・MTAD）
L	L=A/2
E	E=0（DはQの中心）

注文例

形状No.	材質Code	A	B	T	X	V	Y	W	穴種選択① Code・呼び	K	L	H	E	D	Q	穴種選択② Code・呼び	オプション
MTAA	AM	A100	B90	T8		V80			N6			H50	E8	D18	Q42	M5	

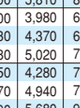
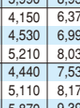
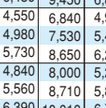
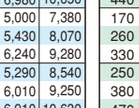
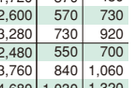
出荷日

5・8日目出荷　ストークB・C

Code	SC	SCB	SCP	SCU	SCC	SCM	SCR	AM	AMW	AMB	SU
出荷日	5	8	8	8	8	8	8	5	8	8	5
ストーク	B	C	C	C	C	C	×	B	C	C	×

?ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700円）

オプション

オプション	D寸法公差変更	軸穴位置変更 90°	軸穴位置変更 180°	軸穴位置変更 270°	テンション用タップ穴追加工	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
							
Code	DC	HLC	HDC	HRC	MC	CC	HSC
オプション規格	センター穴を精度穴（H7）に変更します。DC=指定1mm単位 ?10≦DC≦120 ⊗ユニクロ（SCU）クロメート（SCC）は適用不可	E寸法の指定方向を90°回転します。	E寸法の指定方向を180°回転します。	E寸法の指定方向を270°回転します。	MC=3・4・5・6・8（選択範囲）J指定=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≧MA ?A5052で穴種選択①にてタップ穴を指定したときのみ適用
指定方法	寸法DをDCに置き換えて指定（例）～-DC30	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	MCを型式末尾に追加（例）～-MC5-J30	CCを型式末尾に追加（例）～-CC10	HSCを型式末尾に追加（例）～-HSC
@/1 Code	DC 10～20 @500 / 21～30 @800 / 31～50 @1,400 / 51～120 @2,000	無料			500	CC 2～10 @600 / 11～20 @800	800

価格

■数量スライド価格（?1円未満切り捨て）

数量	1	2～4	5～10	11以上
値引率	価格表	10%	15%	※お見積り

※出荷日・価格共にお見積り

■形状価格は表面処理「処理無」の価格です。
表面処理を指定した場合は、形状価格に表面処理価格を加算してください。
（価格算出例）
MTAA-SCP-A60-B40-T6-＊＊＊＊-CC5を2個発注の単価
（形状価格＋表面処理価格）×数量スライド＋オプション価格＝単価
（ 3,360 ＋ 160 ）× 0.9 ＋ 600 ＝3,768（円）

?D寸法101以上の場合は、下記価格が加算されます。
（数量スライド価格は適用されません）

材質＼D	D101～120
S45C	800
A5052	720
SUS304	1,500

A	B	T	形状価格@単価 U/Price MTAA S45C SC	MTAA A5052 AM	MTAA SUS304 SU	MTAB S45C SC	MTAB A5052 AM	MTAB SUS304 SU	MTAC S45C SC	MTAC A5052 AM	MTAC SUS304 SU	MTAD S45C SC	MTAD A5052 AM	MTAD SUS304 SU	表面処理価格@単価 U/Price S45C 四三酸化鉄被膜 SCB	S45C パーカー SCP	S45C ユニクロメッキ クロメート SCU SCC	S45C 無電解ニッケルメッキ SCM	S45C 硬質クロームメッキ SCR	A5052 アルマイト白色 AMW	A5052 アルマイト黒色 AMB
60～120	40～110	6・8	3,360	3,410	5,380	3,530	3,580	5,580	3,930	3,970	6,050	4,380	4,420	6,590	150	160	210	320	1,280	290	360
		10・12	3,790	3,890	5,930	3,960	4,060	6,130	4,410	4,510	6,670	4,860	4,960	7,210	200	240	320	500	2,000	440	560
		15	4,170	4,290	6,530	4,350	4,470	6,750	4,850	4,960	7,340	5,340	5,460	7,930	240	290	380	600	2,400	530	670
	111～160	6・8	3,980	4,030	6,180	4,130	4,200	6,380	4,520	4,590	6,850	4,970	5,040	7,390	190	230	300	470	1,880	420	530
		10・12	4,500	4,550	6,870	4,670	4,710	7,080	5,120	5,160	7,620	5,570	5,610	8,160	280	340	450	690	2,760	620	780
		15	4,950	5,000	7,560	5,140	5,190	7,790	5,640	5,680	8,380	6,130	6,180	8,980	350	420	560	870	3,480	770	980
	161～200	6・8	4,560	4,590	7,400	4,730	4,760	7,610	5,120	5,150	8,080	5,570	5,600	8,620	240	290	380	600	2,400	530	670
		10・12	5,190	5,280	7,920	5,360	5,450	8,120	5,810	5,900	8,600	6,260	6,350	9,140	350	420	560	870	3,480	770	980
		15	5,700	5,810	8,710	5,900	5,990	8,930	6,390	6,480	9,450	6,890	6,980	10,050	440	530	700	1,090	4,360	970	1,230
121～160	40～110	6・8	3,900	3,980	6,170	4,070	4,150	6,370	4,470	4,550	6,840	4,920	5,000	7,380	170	200	270	430	1,720	370	480
		10・12	4,330	4,370	6,780	4,500	4,530	6,990	4,950	4,980	7,530	5,400	5,430	8,070	260	310	420	650	2,600	570	730
		15	4,980	5,020	7,800	5,180	5,210	8,030	5,690	5,730	8,650	6,210	6,240	9,280	330	400	530	820	3,280	730	920
	111～160	6・8	4,250	4,280	7,320	4,420	4,440	7,530	4,820	4,840	8,000	5,270	5,290	8,540	250	300	400	620	2,480	550	700
		10・12	4,770	4,940	7,970	4,940	5,110	8,170	5,390	5,560	8,710	5,840	6,010	9,250	380	460	610	940	3,760	840	1,060
		15	5,490	5,680	9,160	5,680	5,870	9,390	6,200	6,390	10,010	6,720	6,910	10,630	470	560	750	1,170	4,680	1,030	1,320
	161～200	6・8	4,860	5,060	8,150	5,030	5,230	8,350	5,420	5,630	8,820	5,870	6,080	9,360	320	380	510	800	3,200	700	900
		10・12	5,340	5,640	8,800	5,510	5,810	9,000	5,960	6,260	9,540	6,410	6,710	10,080	470	560	750	1,170	4,680	1,030	1,320
		15	6,140	6,480	10,110	6,350	6,670	10,350	6,860	7,190	10,970	7,380	7,710	11,590	590	710	940	1,470	5,880	1,300	1,650
161～200	40～110	6・8	3,950	4,430	7,090	4,340	4,600	7,290	4,740	5,000	7,760	5,190	5,450	8,300	220	260	350	550	2,200	480	620
		10・12	4,960	5,020	7,790	5,130	5,190	7,990	5,580	5,640	8,530	6,030	6,090	9,070	330	400	530	820	3,280	730	920
		15	5,810	5,870	9,110	6,010	6,060	9,350	6,530	6,590	9,980	7,050	7,120	10,610	410	490	660	1,020	4,080	900	1,150
	111～160	6・8	4,860	5,060	8,150	5,030	5,230	8,350	5,420	5,630	8,820	5,870	6,080	9,360	320	380	510	800	3,200	700	900
		10・12	5,340	5,640	8,800	5,510	5,810	9,000	5,960	6,260	9,540	6,410	6,710	10,080	470	560	750	1,170	4,680	1,030	1,320
		15	6,260	6,590	10,290	6,450	6,800	10,530	6,980	7,320	11,160	7,500	7,840	11,790	590	710	940	1,470	5,880	1,300	1,650
	161～200	6・8	6,460	6,530	9,510	6,630	6,690	9,710	7,020	7,090	10,180	7,470	7,540	10,720	390	470	620	970	3,880	860	1,090
		10・12	7,200	7,190	10,170	7,370	7,360	10,370	7,820	7,810	10,910	8,270	8,260	11,450	590	710	940	1,470	5,880	1,300	1,650
		15	8,430	8,420	11,900	8,620	8,610	12,140	9,150	9,140	12,770	9,680	9,660	13,400	740	890	1,180	1,840	7,360	1,630	2,070
201～250	40～110	6・8	4,340	4,870	7,800	4,780	5,060	8,020	5,210	5,490	8,540	5,700	5,990	9,130	270	320	430	680	2,720	590	760
		10・12	5,460	5,520	8,560	5,650	5,700	8,790	6,140	6,200	9,380	6,640	6,690	9,980	410	490	660	1,020	4,080	900	1,150
		15	6,390	6,460	10,020	6,600	6,670	10,280	7,180	7,260	10,980	7,760	7,830	11,670	510	610	820	1,270	5,080	1,120	1,430
	111～160	6・8	5,340	5,570	8,970	5,540	5,760	9,190	5,960	6,190	9,700	6,460	6,680	10,300	390	470	620	970	3,880	860	1,090
		10・12	5,880	6,200	9,680	6,060	6,390	9,900	6,560	6,890	10,500	7,050	7,380	11,090	590	710	940	1,470	5,880	1,300	1,650
		15	6,890	7,260	11,330	7,090	7,470	11,590	7,670	8,060	12,270	8,260	8,630	12,970	740	890	1,180	1,840	7,360	1,630	2,070
	161～200	6・8	7,100	7,180	10,460	7,290	7,370	10,680	7,720	7,800	11,200	8,210	8,290	11,790	490	590	780	1,220	4,880	1,080	1,370
		10・12	7,920	7,910	11,180	8,110	8,090	11,410	8,610	8,580	12,000	9,100	9,080	12,600	740	890	1,180	1,840	7,360	1,630	2,070
		15	9,270	9,260	13,100	9,480	9,470	13,350	10,060	10,050	14,050	10,640	10,630	14,740	920	1,100	1,470	2,300	9,200	2,020	2,580

FLAT BRACKETS –OFFSET MOUNT TYPE(2 BOLTS)–

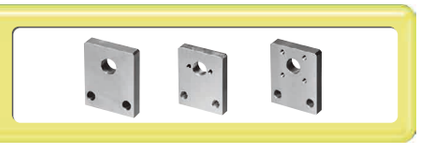
スタンダード取付プレート

–2ボルトオフセットマウントタイプ–

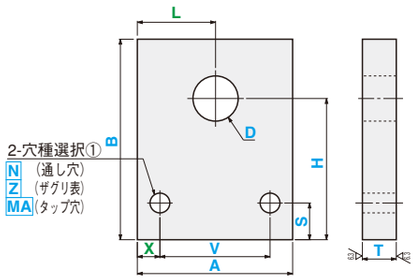
RoHS10 ⚲SCCは非対応

関連商品
- ○T型タイプ(P.773)
- ○L型タイプ(P.817)
- ○溶接タイプ(P.1007・1011)

大口対応 BIG ORDER

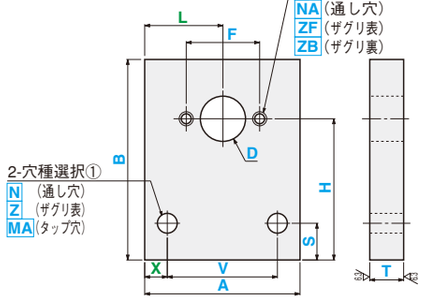


形状No. **CYEA** —センター穴—



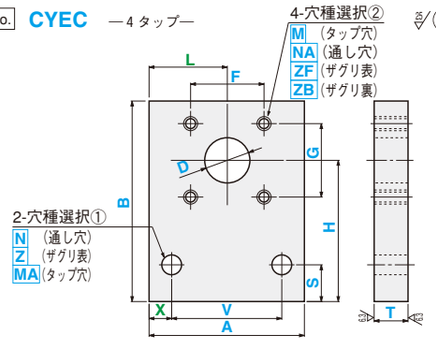
⚲MA N Z穴無しOK

形状No. **CYEB** —2タップ—



⚲M MA N NA Z ZB ZF穴無しOK

形状No. **CYEC** —4タップ—



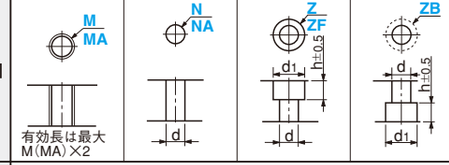
⚲M MA N NA Z ZB ZF穴無しOK

材質・表面処理

材質	表面処理	Code
S45C	処理無	SC
	四三酸化鉄被膜	SCB
	パーカー	SCP
	ユニクロメッキ	SCU
	クロメート（黄色）	SCC
	無電解ニッケルメッキ	SCM
A5052	処理無	AM
	アルマイト（白色）	AMW
	アルマイト（黒色）	AMB
SUS304	処理無	SU

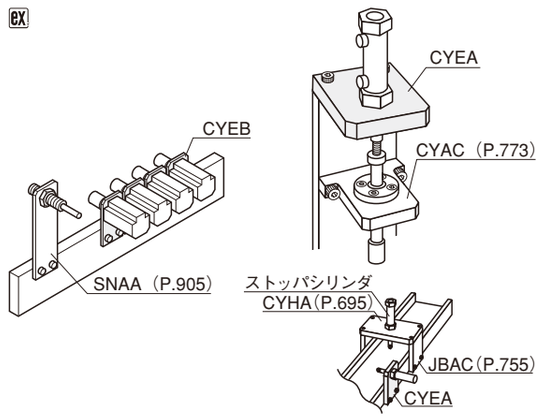
穴種選択表

⚲共通加工条件に注意 P.1037～1042

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M・MA	N・NA	Z・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

EX



形状No.	材質・表面処理 Code		指定1mm単位 A	B	T	指定0.1mm単位 X	V	S	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 L	H	D	0.1mm単位 F	G	穴種選択② Code	呼び径
CYEA	SC	SCM	30	50	5	X	V	S	N	0（穴なし）	L	H	3～30（0.5mm単位）	—	—	—	—
CYEB	SCB	AM	～	～	6				Z	3・4・5・6			31～100（1mm単位）	F	—	M	0（穴なし）
CYEC	SCP	AMW	160	250	8				MA	8・10・12						NA	3・4・5・6
	SCU	AMB			10									F	G	ZF	8・10・12
	SCC	SU			12											ZB	
					15												

加工条件 ⚲SUS304でT=5・6のときB≦200

⚲1. 指示なき面取りはC0.2～0.5

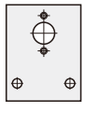
⚲2. 寸法X・Lの指定がない場合、センターに対し均等配置となります。

寸法	設定値
X	X＝(A-V)/2
L	L＝A/2

⚲3. V=0を指定すると取付穴は1つになります。



⚲4. F=0を指定すると取付穴は2つになります。
(CYECのみ適用)



⚲5. N・MA・Z=0を指定する時は、S・V・X=0を、NA・M・ZF・ZB=0を指定する時は、F・G=0を指定してください。

⚲穴と穴、穴と端面の干渉に注意 P.1037～1042

注文例

形状No.	材質Code	A	B	T	X	V	S	穴種選択①Code・呼び	L	H	D	F	G	穴種選択②Code・呼び	オプション
CYEC	SCC	A60	B100	T6		V42	S10	N4		H72	D16	F30	G28	M3	

出荷日

5・8日目出荷 ストークB・C

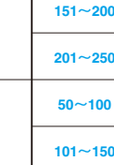
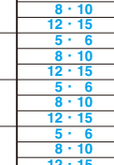
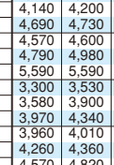
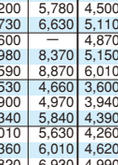
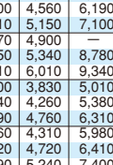
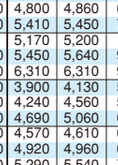
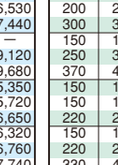
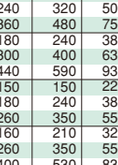
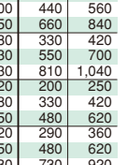
Code	SC	SCB	SCP	SCU	SCC	SCM	AM	AMW	AMB	SU
出荷日	5	8	8	8	8	8	5	8	8	5
ストーク	B	C	C	C	C	C	B	C	C	×

⚲ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）

大口出荷日 +3 日目出荷 数量 11～30

⚲ストーク対応なし

オプション

	センター穴穴種変更（精度穴H7）	細目タップ穴変更（シリンダ取付用タップ）	センター穴削除	ザグリ穴追加工（センター穴）	タップ穴追加工（ブレート取付タップ穴）	ボルト取付穴追加工（リブ取付用）	タップ穴追加工（リブ取付用）	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
オプション									
Code	DC	DSC	DNC	ZC・RZC	MC	NPC	MPC	CC	HSC
オプション規格	センター穴を精度穴（H7）に変更します。DC=指定1mm単位 ⚲3≦DC≦100 ⊗ユニクロ(SCU)クロメート(SCC)は適用不可	センター穴をシリンダ取付用の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	センター穴をなくします。 ⚲CYEAタイプはH・L寸法の指定不要	センター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	ボルト取付穴を1ヶ所追加します。	リブ取付用のボルト取付穴を追加工します。 NPC=3・4・5・6・8・10（選択範囲） ⚲詳細寸法N穴に準ずる E・J・K=指定0.1mm単位	リブ取付用のタップ穴を追加工します。 MPC=3・4・5・6・8・10（選択範囲） J・K=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） ⚲A5052でタップ穴を指定したときのみ適用 ⊗細目タップは適用不可
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）～－DSC12	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	MCを型式末尾に追加 （例）～－MC	NPCを型式末尾に追加 （例）～－NPC6-E74－J20-K30	MPCを型式末尾に追加 （例）～－MPC6－J20-K30	CCを型式末尾に追加 （例）～－CC10	HSCを型式末尾に追加 （例）～－HSC
@/1 Code	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	-300	ZC/RZC 3～30 400 / 31～40 600 / 41～50 1,000 / 51～100 1,800	300	900	900	CC 2～10 400 / 11～20 600	600

価格

■数量スライド価格 ⚲1円未満切捨 ▼大口価格

数量	1	2～4	5～10	11～30	31以上
値引率	価格表	10%	15%	20%	出荷日・価格
出荷日	通常			+3日	共にお見積

■形状価格は表面処理「処理無」の価格です。
表面処理を指定した場合は、形状価格に表面処理価格を加算してください。

⚲D寸法51以上の場合は、下記価格が加算されます。
（数量スライド価格は適用されません）

材質＼D	D51～100
S45C	800
A5052	720
SUS304	1,200

A	B	T	形状価格 @単価 U/Price CYEA S45C SC	CYEA A5052 AM	CYEA SUS304 SU	CYEB S45C SC	CYEB A5052 AM	CYEB SUS304 SU	CYEC S45C SC	CYEC A5052 AM	CYEC SUS304 SU	表面処理価格 @単価 U/Price S45C 四三酸化鉄被膜 SCB	S45C パーカー SCP	S45C ユニクロメッキ クロメート SCU SCC	S45C 無電解ニッケルメッキ SCM	A5052 アルマイト白色 AMW	A5052 アルマイト黒色 AMB
30～80	50～100	5・6	2,920	3,140	3,920	3,220	3,440	4,270	3,520	3,740	4,610	150	150	150	150	150	170
		8・10	3,190	3,470	4,350	3,550	3,830	4,760	3,850	4,130	5,100	150	150	160	250	220	280
		12・15	3,470	3,840	4,710	3,890	4,260	5,180	4,190	4,560	5,520	150	180	240	370	330	420
	101～150	5・6	3,280	3,370	4,640	3,580	3,670	4,990	3,880	3,970	5,330	150	150	150	220	200	250
		8・10	3,640	3,770	4,990	4,000	4,130	5,390	4,300	4,430	5,740	150	180	240	380	330	420
		12・15	4,040	4,220	5,690	4,460	4,640	6,160	4,760	4,940	6,500	220	260	350	550	480	620
	151～200	5・6	3,850	3,860	5,130	4,150	4,160	5,480	4,450	4,460	5,820	150	150	190	300	260	340
		8・10	4,140	4,200	5,780	4,500	4,560	6,190	4,800	4,860	6,530	200	240	320	500	440	560
		12・15	4,690	4,730	6,630	5,110	5,150	7,100	5,410	5,450	7,440	300	360	480	750	660	840
	201～250	5・6	4,570	4,600	—	4,870	4,900	—	5,170	5,200	—	150	180	240	380	330	420
		8・10	4,790	4,980	8,370	5,150	5,340	8,780	5,450	5,640	9,120	250	300	400	630	550	700
		12・15	5,590	5,590	8,870	6,010	6,010	9,340	6,310	6,310	9,680	370	440	590	930	810	1,040
81～120	50～100	5・6	3,300	3,530	4,660	3,600	3,830	5,010	3,900	4,130	5,350	150	150	150	220	200	250
		8・10	3,580	3,900	4,970	3,940	4,260	5,380	4,240	4,560	5,720	150	180	240	380	330	420
		12・15	3,970	4,340	5,840	4,390	4,760	6,310	4,690	5,060	6,650	220	260	350	550	480	620
	101～150	5・6	3,960	4,010	5,630	4,260	4,310	5,980	4,570	4,610	6,320	150	160	210	320	290	360
		8・10	4,260	4,360	6,010	4,620	4,720	6,410	4,920	4,960	6,760	220	260	350	550	480	620
		12・15	4,570	4,820	6,930	4,990	5,240	7,400	5,290	5,540	7,740	330	400	530	830	730	920
	151～200	5・6	4,640	4,790	6,790	4,940	5,090	7,130	5,240	5,390	7,480	180	220	290	450	400	500
		8・10	5,020	5,090	7,280	5,380	5,450	7,690	5,680	5,750	8,030	300	360	480	750	660	840
		12・15	5,620	5,700	8,430	6,040	6,120	8,900	6,340	6,420	9,240	440	530	700	1,100	970	1,230
	201～250	5・6	5,470	5,670	—	5,770	5,970	—	6,070	6,270	—	220	260	350	550	480	620
		8・10	5,930	6,120	9,150	6,290	6,480	9,560	6,590	6,780	9,900	370	440	590	930	810	1,040
		12・15	6,920	6,780	10,830	7,340	7,200	11,300	7,640	7,500	11,640	550	660	880	1,380	1,210	1,540
121～160	50～100	5・6	3,960	4,240	5,590	4,320	4,600	6,010	4,680	4,960	6,420	150	150	190	300	260	340
		8・10	4,300	4,680	5,960	4,730	5,110	6,460	5,090	5,470	6,860	200	240	320	500	440	560
		12・15	4,760	5,210	7,010	5,270	5,710	7,570	5,630	6,070	7,980	300	360	480	750	660	840
	101～150	5・6	4,750	4,810	6,760	5,110	5,170	7,180	5,480	5,530	7,580	180	220	290	450	400	500
		8・10	5,110	5,230	7,210	5,540	5,660	7,690	5,900	5,950	8,110	300	360	480	750	660	840
		12・15	5,480	5,780	8,320	5,990	6,290	8,880	6,350	6,650	9,290	440	530	700	1,100	970	1,230
	151～200	5・6	5,570	5,750	8,150	5,930	6,110	8,560	6,290	6,470	8,980	240	290	380	600	530	670
		8・10	6,020	6,110	8,740	6,460	6,540	9,230	6,820	6,900	9,640	390	470	620	980	860	1,090
		12・15	6,740	6,840	10,120	7,250	7,340	10,680	7,610	7,700	11,090	590	710	940	1,480	1,300	1,650
	201～250	5・6	6,540	6,790	—	6,900	7,150	—	7,260	7,510	—	300	360	480	750	660	840
		8・10	7,080	7,290	10,970	7,520	7,720	11,460	7,880	8,080	11,870	490	590	780	1,220	1,080	1,370
		12・15	8,250	8,100	12,920	8,760	8,600	13,480	9,120	8,960	13,890	740	890	1,180	1,850	1,630	2,070

FLAT BRACKETS –OFFSET MOUNT TYPE(4 BOLTS)–

スタンダード取付プレート

ー4ボルトオフセットマウントタイプー

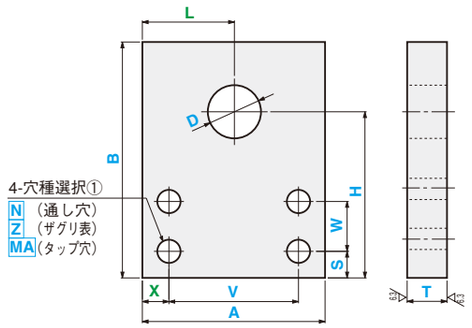
RoHS10 ▽SCCは非対応

関連商品
- ○T型タイプ(P.773)
- ○L型タイプ(P.817)
- ○溶接タイプ(P.1007・1011)

大口対応 BIG ORDER

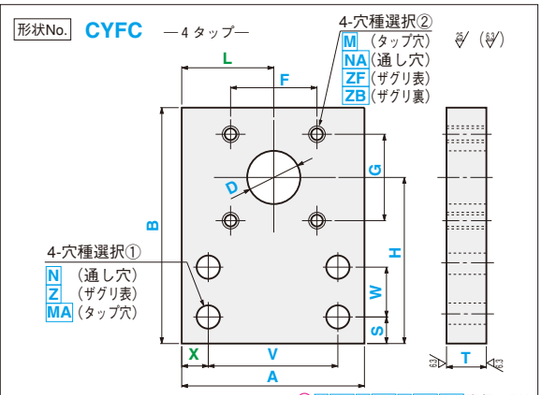


形状No. **CYFA** —センター穴—



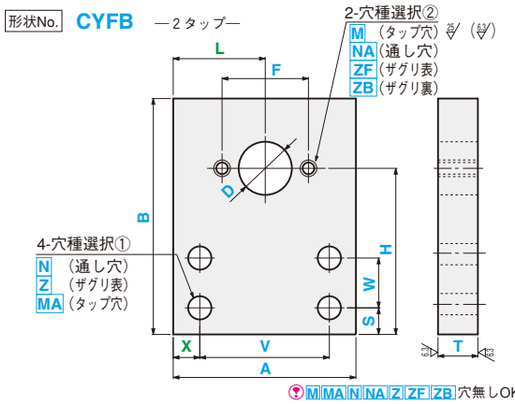
▽N Z MA 穴無しOK

形状No. **CYFC** —4タップ—

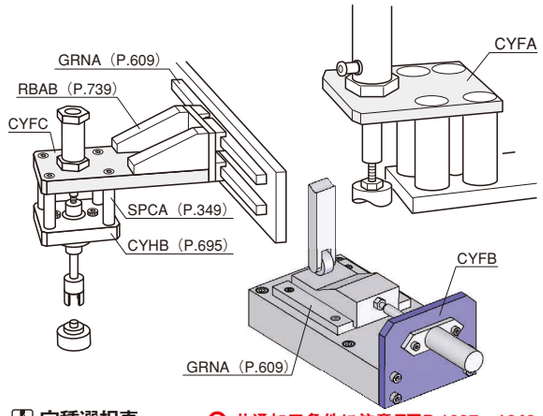


▽M MA N NA Z ZF ZB 穴無しOK

形状No. **CYFB** —2タップ—



▽M MA N NA Z ZF ZB 穴無しOK

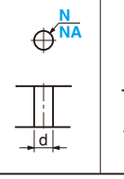
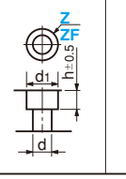
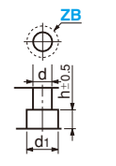


M 材質・表面処理

材質	表面処理	Code
S45C	処理無	SC
	四三酸化鉄被膜	SCB
	パーカー	SCP
	ユニクロメッキ	SCU
	クロメート（黄色）	SCC
	無電解ニッケルメッキ	SCM
A5052	処理無	AM
	アルマイト（白色）	AMW
	アルマイト（黒色）	AMB
SUS304	処理無	SU

穴種選択表

共通加工条件に注意 P.1037～1042

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M・MA	N・NA	Z・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
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14
d_1	6.5	8	9.5	11	14	18	20

形状No.	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	V	S	W	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	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
CYFA	SC	SCM	30	50	5	X	V	S	W	N	0(穴なし)	L	H	3～30 (0.5mm単位)	—	—	—	—
CYFB	SCB	AM	⟆	⟆	6					Z	3・4				F	—	M	0(穴なし)
	SCP	AMW			8					MA	5・6			31～100 (1mm単位)			NA	3・4・5
CYFC	SCU	AMB	160	250	10						8・10						ZF	6・8
	SCC	SU			12						12				F	G	ZB	10・12
					15													

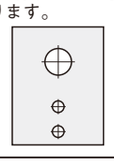
加工条件 ▽SUS304でT=5・6のときB≦200

▽1. 指示なき面取りはC0.2～0.5

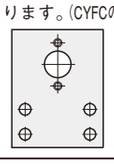
▽2. 寸法X・Lの指定がない場合、センターに対し均等配置となります。

寸法	寸法
X	X=(A-V)/2
L	L=A/2

▽3. V=0を指定すると取付穴は2つになります。



▽4. F=0を指定すると取付穴は2つになります。(CYFCのみ適用)



▽5. N・MA・Z=0を指定する時は、S・V・W・X=0を、NA・M・ZF・ZB=0を指定する時は、F・G=0を指定してください。

▽穴と穴、穴と端面の干渉に注意 P.1037～1042

注文例

形状No.	材質Code	A	B	T	X	V	S	W	穴種選択①Code・呼び	L	H	D	F	G	穴種選択②Code・呼び	オプション
CYFC	SCM	A60	B100	T6		V42	S10	W15	N6		H72	D16.0	F30	G28	M5	

出荷日

5・8 日目出荷 ストークB・C

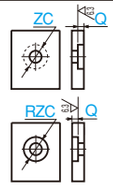
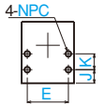
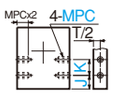
Code	SC	SCB	SCP	SCU	SCC	SCM	AM	AMW	AMB	SU
出荷日	5	8	8	8	8	8	5	8	8	5
ストーク	B	C	C	C	C	C	B	C	C	×

▽ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）

大口出荷日 +3 日目出荷 数量 11～30

▽ストーク対応なし

オプション

	センター穴穴種変更(精度穴H7)	細目タップ穴変更(シリンダ取付用タップ)	センター穴削除	ザグリ穴追加工(センター穴)	ボルト取付穴追加工(リブ取付け用)	タップ穴追加工(リブ取付け用)	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
オプション								
Code	DC	DSC	DNC	ZC・RZC	NPC	MPC	CC	HSC
オプション規格	センター穴を精度穴(H7)に変更します。DC=指定1mm単位 ▽3≦DC≦100 ⊗ユニクロ(SCU)クロメート(SCC)は適用不可	センター穴をシリンダ取付用の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	センター穴をなくします。 ▽CYFAタイプはH・L寸法の指定不要	センター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	リブ取付用のボルト取付穴を追加工します。NPC=3・4・5・6・8・10(選択範囲) ▽詳細寸法N穴に準ずる E・J・K=指定0.1mm単位	リブ取付用のタップ穴を追加工します。MPC=3・4・5・6・8・10(選択範囲) J・K=指定0.1mm単位	CC=指定1mm単位 ▽2≦CC≦20	▽T≧M(MA) ▽A5052でタップ穴を指定したときのみ適用 ⊗細目タップは適用不可
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	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	NPCを型式末尾に追加 (例)～-NPC6-E74-J20-K30	MPCを型式末尾に追加 (例)～-MPC6-J20-K30	CCを型式末尾に追加 (例)～-CC10	HSCを型式末尾に追加 (例)～-HSC
@/1 Code	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	-300	ZC・RZC 3～30 @400 / 31～40 @600 / 41～50 @1,000 / 51～100 @1,800	900	900	CC 2～10 @400 / 11～20 @600	800

価格

■数量スライド価格 ▽1円未満切捨 ▼大口価格

数量	1	2～4	5～10	11～30	31以上
値引率	価格表	10%	15%	20%	出荷日・価格
出荷日	通常			+3日	共にお見積

■形状価格は表面処理「処理無」の価格です。
表面処理を指定した場合は、形状価格に表面処理価格を加算してください。

▽D寸法51以上の場合は、下記価格が加算されます。
(数量スライド価格は適用されません)

材質＼D	追加価格 D51～100
S45C	800
A5052	720
SUS304	1,200

A	B	T	形状価格 @単価 U/Price CYFA S45C SC	CYFA A5052 AM	CYFA SUS304 SU	CYFB S45C SC	CYFB A5052 AM	CYFB SUS304 SU	CYFC S45C SC	CYFC A5052 AM	CYFC SUS304 SU	表面処理価格 @単価 U/Price S45C 四三酸化鉄被膜 SCB	S45C パーカー SCP	S45C ユニクロメッキ・クロメート SCU SCC	S45C 無電解ニッケルメッキ SCM	A5052 アルマイト白色 AMW	A5052 アルマイト黒色 AMB
30～80	50～100	5・6	3,160	3,360	4,370	3,460	3,660	4,720	3,760	3,960	5,060	150	150	150	150	150	170
		8・10	3,430	3,680	4,720	3,790	4,040	5,130	4,090	4,340	5,470	150	150	160	250	220	280
		12・15	3,710	4,060	5,270	4,130	4,480	5,740	4,430	4,780	6,080	150	180	240	380	330	420
	101～150	5・6	3,440	3,470	4,580	3,710	3,740	4,900	3,980	4,010	5,200	150	150	150	220	200	250
		8・10	3,710	3,770	5,090	4,030	4,100	5,460	4,300	4,370	5,770	150	180	240	380	330	420
		12・15	4,150	4,180	5,860	4,530	4,550	6,280	4,800	4,820	6,590	220	260	350	550	480	620
	151～200	5・6	3,820	3,860	5,090	4,120	4,160	5,440	4,420	4,460	5,780	150	150	190	300	260	340
		8・10	4,120	4,190	5,660	4,480	4,550	6,070	4,780	4,850	6,410	200	240	320	500	440	560
		12・15	4,610	4,640	6,510	5,030	5,060	6,980	5,330	5,360	7,320	300	360	480	750	660	840
	201～250	5・6	4,390	4,500	—	4,690	4,800	—	4,990	5,100	—	150	180	240	380	330	420
		8・10	4,690	4,980	7,520	5,050	5,340	7,930	5,350	5,640	8,270	250	300	400	630	550	700
		12・15	5,360	5,470	8,150	5,780	5,890	8,620	6,080	6,190	8,960	370	440	590	930	810	1,040
81～120	50～100	5・6	3,380	3,770	5,300	3,680	4,070	5,650	3,980	4,370	5,990	150	150	150	220	200	250
		8・10	3,840	4,130	5,500	4,200	4,490	5,910	4,500	4,790	6,250	150	180	240	380	330	420
		12・15	4,220	4,570	6,290	4,640	4,990	6,760	4,940	5,290	7,100	220	260	350	550	480	620
	101～150	5・6	4,170	4,200	5,990	4,440	4,470	6,300	4,710	4,740	6,610	150	160	210	320	290	360
		8・10	4,390	4,570	6,440	4,720	4,900	6,800	4,990	5,170	7,110	220	260	350	550	480	620
		12・15	5,010	5,080	7,310	5,390	5,450	7,730	5,660	5,720	8,040	330	400	530	820	730	920
	151～200	5・6	4,630	4,670	6,650	4,930	4,970	7,000	5,230	5,270	7,340	180	220	290	450	400	500
		8・10	4,880	5,080	7,150	5,240	5,440	7,550	5,540	5,740	7,900	300	360	480	750	660	840
		12・15	5,570	5,640	8,120	5,990	6,060	8,590	6,290	6,360	8,930	440	530	700	1,100	970	1,230
	201～250	5・6	5,210	5,240	—	5,510	5,540	—	5,810	5,840	—	220	260	350	550	480	620
		8・10	5,500	5,870	8,450	5,860	6,230	8,860	6,160	6,530	9,200	370	440	590	930	810	1,040
		12・15	6,350	6,420	9,810	6,770	6,840	10,280	7,070	7,140	10,620	550	660	880	1,380	1,210	1,540
121～160	50～100	5・6	4,060	4,520	6,360	4,420	4,880	6,780	4,780	5,240	7,190	150	150	190	300	260	340
		8・10	4,610	4,960	6,600	5,040	5,390	7,090	5,400	5,750	7,500	200	240	320	500	440	560
		12・15	5,060	5,480	7,550	5,570	5,990	8,110	5,930	6,350	8,520	300	360	480	750	660	840
	101～150	5・6	5,000	5,040	7,180	5,330	5,360	7,560	5,650	5,690	7,930	180	220	290	450	400	500
		8・10	5,270	5,490	7,720	5,660	5,880	8,150	5,990	6,200	8,530	300	360	480	750	660	840
		12・15	6,010	6,090	8,770	6,470	6,540	9,280	6,800	6,870	9,650	440	530	700	1,100	970	1,230
	151～200	5・6	5,560	5,600	7,980	5,920	5,960	8,400	6,280	6,320	8,810	240	290	380	600	530	670
		8・10	5,860	6,100	8,580	6,290	6,530	9,060	6,650	6,890	9,480	390	470	620	970	860	1,090
		12・15	6,680	6,770	9,740	7,190	7,270	10,310	7,550	7,630	10,720	590	710	940	1,470	1,300	1,650
	201～250	5・6	6,250	6,290	—	6,650	6,690	—	7,050	7,090	—	300	360	480	750	660	840
		8・10	6,600	7,040	10,140	7,030	7,480	10,630	7,390	7,840	11,040	490	590	780	1,220	1,080	1,370
		12・15	7,620	7,700	11,770	8,120	8,210	12,340	8,480	8,570	12,740	740	890	1,180	1,850	1,630	2,070

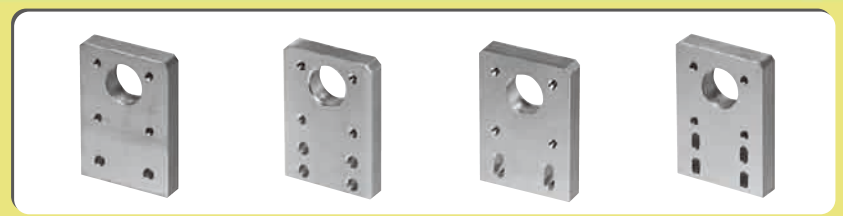
FLAT BRACKETS –OFFSET MOUNT TYPE (PITCH CIRCLE ATTACHMENT)–

スタンダード取付プレート

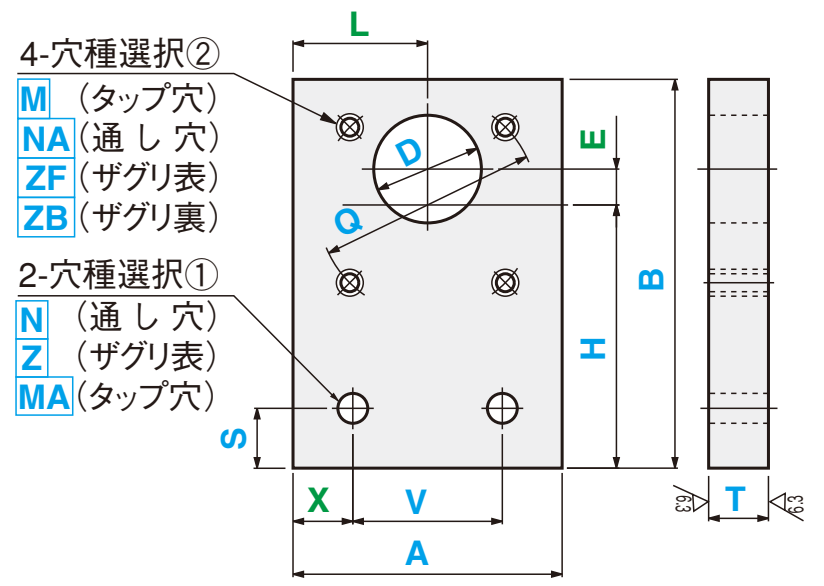
–オフセットマウント ピッチサークル取付タイプ– RoHS10

SCCは非対応

関連商品
○L型タイプ(P.817)
○溶接タイプ(P.1015・1019)

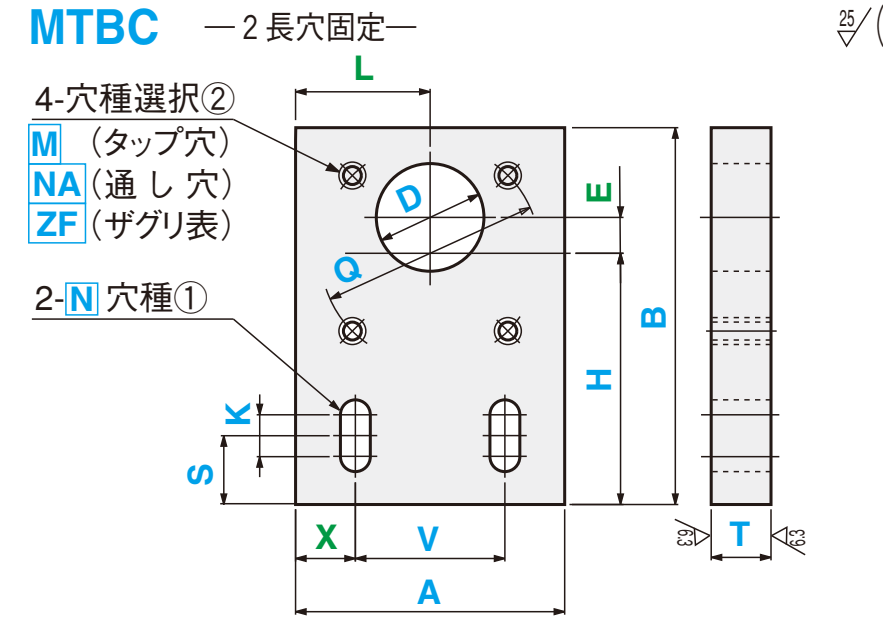


形状No. **MTBA** —2穴固定—



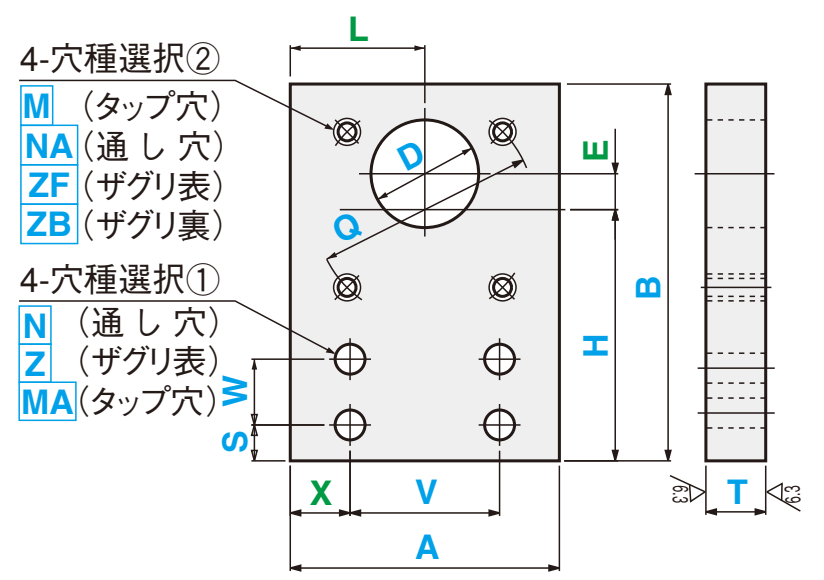
N NA M MA Z ZF ZB 穴無しOK

形状No. **MTBC** —2長穴固定—



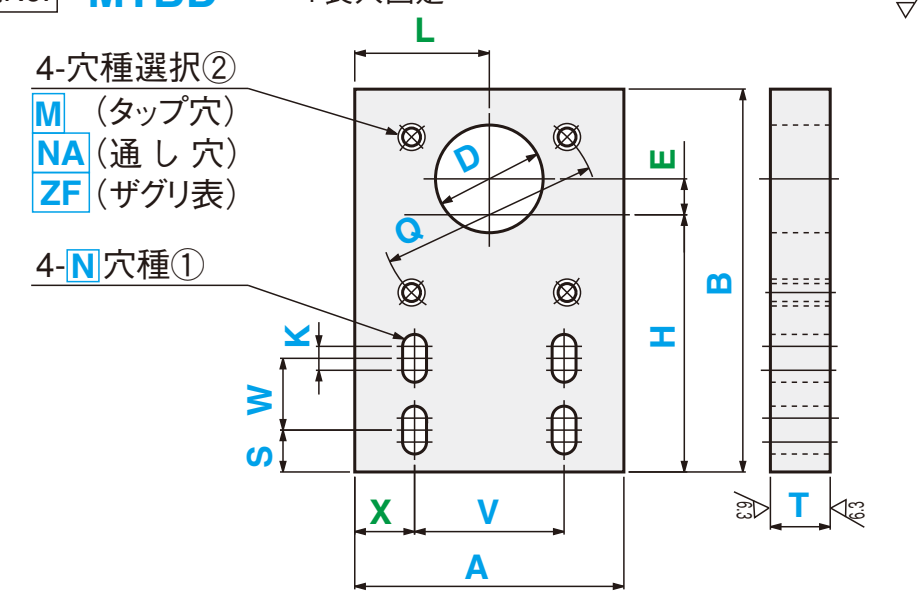
N NA M ZF 穴無しOK

形状No. **MTBB** —4穴固定—



N NA M MA Z ZF ZB 穴無しOK

形状No. **MTBD** —4長穴固定—



N NA M ZF 穴無しOK

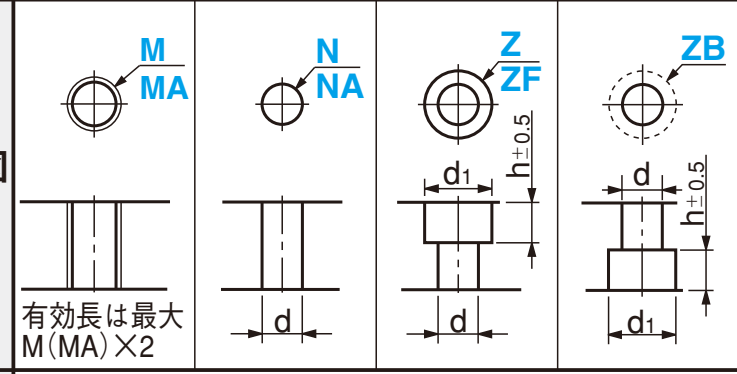
材質・表面処理

材質	表面処理	Code
S45C	処理無	SC
	四三酸化鉄被膜	SCB
	パーカー	SCP
	ユニクロメッキ	SCU
	クロメート（黄色）	SCC
	無電解ニッケルメッキ	SCM
A5052	処理無	AM
	アルマイト（白色）	AMW
	アルマイト（黒色）	AMB
SUS304	処理無	SU

穴種選択表

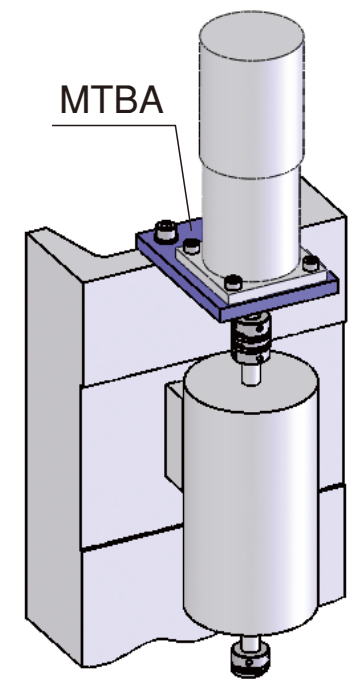
共通加工条件に注意 P.1037～1042

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



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



形状No.	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	V	S	W	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	指定0.1mm単位 K	L	H	E	D	0.1mm単位 Q	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
MTBA	SC SCM SCB AM SCP AMW SCU AMB SCC SU	30～200	50～250	6 8 10 12 15	X	V	S	–	N Z MA	0 (穴なし) 3・4 5・6 8・10 12	–	L	H	E	10～30 (0.5mm単位) 31～120 (1mm単位)	Q	M NA ZF ZB	0 (穴なし) 3・4 5・6 8・10 12
MTBB								W			–							
MTBC								–	N		K						M NA ZF	
MTBD								W			K							

加工条件 K≦N×10

1. 指示なき面取りはC0.2～0.5
2. 右記寸法の指定がない場合、センターに対し均等配置となります。
3. N・MA・Z=0を指定する時はK・S・V・W・X=0を、NA・M・ZF・ZB=0を指定する時はQ=0を指定してください。

寸法	設定値
X	X=(A-V)/2
L	L=A/2
E	E=0(DはQの中心)

穴と穴、穴と端面の干渉に注意 P.1037～1042

注文例

形状No. – 材質Code – A – B – T – X – V – S – W – 穴種選択① Code・呼び – K – L – H – E – D – Q – 穴種選択② Code・呼び – オプション

MTBA – AMW –A100–B160–T10 –V80–S10 – N8 – H120– E8 –D25–Q50– M6

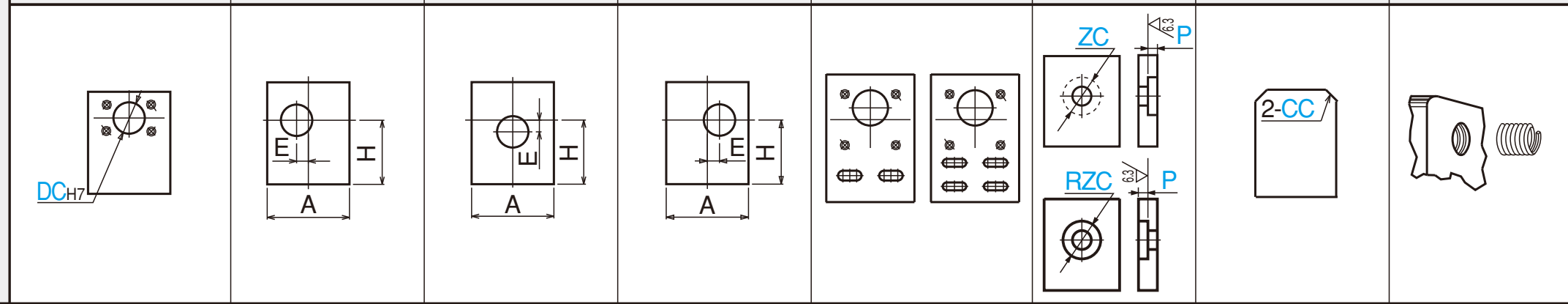
出荷日

5・8 日目出荷　ストークB・C

Code	SC	SCB	SCP	SCU	SCC	SCM	AM	AMW	AMB	SU
出荷日	5	8	8	8	8	8	5	8	8	5
ストーク	B	C	C	C	C	C	B	C	C	×

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700円）

オプション



	D寸法公差変更	軸穴位置変更 90°	軸穴位置変更 180°	軸穴位置変更 270°	長穴角度変更	ザグリ穴追加工（センター穴）	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
Code	DC	HLC	HDC	HRC	RC	ZC・RZC	CC	HSC
オプション規格	センター穴を精度穴（H7）に変更します。DC=指定1mm単位 10≦DC≦120 ユニクロ（SCU）クロメート（SCC）は適用不可	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。	長穴を長穴中心に90°回転させます。MTBA・MTBBは適用不可	センター穴にザグリ穴を追加工します。ZC・RZC=指定1mm単位 3≦ZC・RZC≦100 P=指定1mm単位 T-P≧3 ZC・RZC>D	CC=指定1mm単位 2≦CC≦20	T≧MA A5052で穴種選択①にてタップ穴を指定したときのみ適用
指定方法	寸法DをDCに置き換えて指定（例）～-DC30	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	RCを型式末尾に追加（例）～-RC	ZC・RZCを型式末尾に追加（例）～-ZC40-P5	CCを型式末尾に追加（例）～-CC10	HSCを型式末尾に追加（例）～-HSC
@/1 Code	DC 10～20: 500 / 21～30: 800 / 31～50: 1,400 / 51～120: 2,000	無料	無料	無料	無料	ZC RZC 3～30: 400 / 31～40: 600 / 41～50: 1,000 / 51～100: 1,800	CC 2～10: 400 / 11～20: 600	800

価格

■数量スライド価格（1円未満切り捨て）

数量	1	2～4	5～10	11以上
値引率	価格表	10%	15%	※お見積り

※出荷日・価格共にお見積り

D寸法101以上の場合は、下記価格が加算されます。
（数量スライド価格は適用されません）

材質 \ D	追加価格 D101～120
S45C	800
A5052	720
SUS304	1,500

■形状価格は表面処理「処理無」の価格です。
表面処理を指定した場合は、形状価格に表面処理価格を加算してください。

（価格算出例）
MTBA-SCP-A80-B100-T8-＊＊＊-CC5を2個発注の単価
（形状価格＋表面処理価格）×数量スライド＋オプション価格＝単価
（ 3,330 ＋ 150 ）× 0.9 ＋ 400 ＝3,532円

形状価格 @単価U/Price ／ 表面処理価格 @単価U/Price

A	B	T	MTBA S45C SC	MTBA A5052 AM	MTBA SUS304 SU	MTBB S45C SC	MTBB A5052 AM	MTBB SUS304 SU	MTBC S45C SC	MTBC A5052 AM	MTBC SUS304 SU	MTBD S45C SC	MTBD A5052 AM	MTBD SUS304 SU	S45C 四三酸化鉄被膜 SCB	S45C パーカー SCP	S45C ユニクロメッキ クロメート SCU・SCC	S45C 無電解ニッケルメッキ SCM	A5052 アルマイト白色 AMW	A5052 アルマイト黒色 AMB
30～80	50～140	6・8	3,330	3,560	5,360	3,890	4,120	6,030	3,500	3,720	5,560	4,340	4,570	6,570	150	150	180	280	240	310
		10・12	3,800	3,990	5,870	4,420	4,610	6,620	3,970	4,160	6,080	4,870	5,060	7,160	170	200	270	430	370	480
		15	4,190	4,400	6,460	4,860	5,070	7,280	4,370	4,580	6,680	5,360	5,570	7,880	200	240	320	500	440	560
	141～200	6・8	4,030	4,080	6,410	4,590	4,650	7,090	4,200	4,250	6,620	5,040	5,100	7,630	150	180	240	380	330	420
		10・12	4,670	4,800	6,770	5,290	5,420	7,520	4,840	4,970	6,980	5,740	5,870	8,060	230	280	370	580	510	640
		15	5,140	5,290	7,450	5,820	5,960	8,270	5,320	5,470	7,670	6,310	6,460	8,870	290	350	460	730	640	810
	201～250	6・8	4,890	4,950	8,270	5,460	5,510	9,150	5,060	5,120	8,540	5,910	6,080	9,840	200	240	320	500	440	560
		10・12	5,500	5,520	8,740	6,120	6,140	9,480	5,670	5,690	8,910	6,570	6,590	10,020	290	350	460	730	640	810
		15	6,050	6,080	9,620	6,730	6,760	10,430	6,230	6,270	9,800	7,220	7,260	11,030	370	440	590	930	810	1,040
81～120	50～140	6・8	3,760	3,970	6,050	4,320	4,530	6,730	3,930	4,140	6,220	4,770	4,980	7,270	170	200	270	430	370	480
		10・12	4,230	4,480	6,660	4,850	5,100	7,400	4,400	4,650	6,830	5,300	5,550	7,940	250	300	400	630	550	700
		15	4,660	4,930	7,320	5,330	5,600	8,150	4,840	5,110	7,520	5,830	6,100	8,740	310	370	500	780	680	870
	141～200	6・8	4,820	4,850	6,710	5,380	5,410	7,310	4,980	5,020	6,870	5,830	5,860	7,850	230	280	370	580	510	640
		10・12	5,460	5,550	7,250	6,080	6,170	7,990	5,630	5,720	7,410	6,530	6,570	8,530	350	420	560	880	770	980
		15	6,010	6,100	7,970	6,680	6,780	8,790	6,190	6,290	8,160	7,180	7,220	9,380	450	540	720	1,130	990	1,260
	201～250	6・8	5,290	5,510	9,510	5,850	6,080	9,520	5,610	5,680	9,820	6,300	6,530	10,320	290	350	460	730	640	810
		10・12	6,060	6,110	9,700	6,680	6,730	10,440	6,230	6,280	9,870	7,130	7,180	10,980	450	540	720	1,130	990	1,260
		15	6,670	6,720	10,670	7,350	7,400	11,490	6,850	6,910	10,860	7,840	7,900	12,080	550	660	880	1,380	1,210	1,540
121～160	50～140	6・8	4,510	4,770	7,270	5,190	5,450	8,080	4,710	4,970	7,470	5,730	5,990	8,720	220	260	350	550	480	620
		10・12	5,070	5,380	7,990	5,820	6,120	8,890	5,280	5,580	8,190	6,360	6,660	9,530	340	410	540	850	750	950
		15	5,590	5,920	8,790	6,400	6,730	9,780	5,810	6,130	9,020	7,000	7,310	10,490	420	500	670	1,050	920	1,180
	141～200	6・8	5,780	5,820	8,040	6,460	6,490	8,780	5,990	6,020	8,250	7,000	7,030	9,430	310	370	500	780	680	870
		10・12	6,550	6,660	8,700	7,290	7,400	9,590	6,750	6,860	8,900	7,830	7,890	10,240	480	580	770	1,200	1,060	1,340
		15	7,210	7,310	9,560	8,020	8,150	10,540	7,430	7,550	9,790	8,620	8,660	11,260	590	710	940	1,480	1,300	1,650
	201～250	6・8	6,350	6,620	10,940	7,020	7,290	12,100	6,740	6,820	11,290	7,560	7,830	13,020	400	480	640	1,000	880	1,120
		10・12	7,280	7,340	11,630	8,020	8,080	12,530	7,480	7,540	11,840	8,560	8,620	13,170	590	710	940	1,480	1,300	1,650
		15	8,010	8,060	12,800	8,820	8,890	13,780	8,220	8,290	13,030	9,410	9,470	14,500	740	890	1,180	1,850	1,630	2,070
161～200	50～140	6・8	4,740	5,010	7,630	5,450	5,720	8,480	4,950	5,220	7,840	6,010	6,290	9,160	280	340	450	700	620	780
		10・12	5,330	5,650	8,390	6,110	6,420	9,340	5,540	5,860	8,600	6,670	7,000	10,000	420	500	670	1,050	920	1,180
		15	5,870	6,210	9,230	6,720	7,070	10,260	6,100	6,440	9,470	7,350	7,680	11,010	520	620	830	1,300	1,140	1,460
	141～200	6・8	6,940	6,980	9,650	7,750	7,790	10,530	7,180	7,220	9,900	8,390	8,440	11,320	400	480	640	1,000	880	1,120
		10・12	7,850	7,990	10,440	8,750	8,890	11,500	8,100	8,240	10,680	9,390	9,460	12,290	590	710	940	1,480	1,300	1,650
		15	9,370	9,510	12,430	10,430	10,590	13,700	9,650	9,810	12,720	11,210	11,260	14,640	740	890	1,180	1,850	1,630	2,070
	201～250	6・8	7,620	7,940	12,580	8,430	8,750	13,920	8,080	8,180	12,980	9,070	9,390	14,970	490	590	780	1,230	1,080	1,370
		10・12	8,730	8,800	13,960	9,630	9,700	15,040	8,980	9,050	14,200	10,270	10,340	15,810	740	890	1,180	1,850	1,630	2,070
		15	10,420	10,470	16,640	11,460	11,550	17,920	10,690	10,780	16,930	12,230	12,320	18,860	920	1,100	1,470	2,300	2,020	2,580

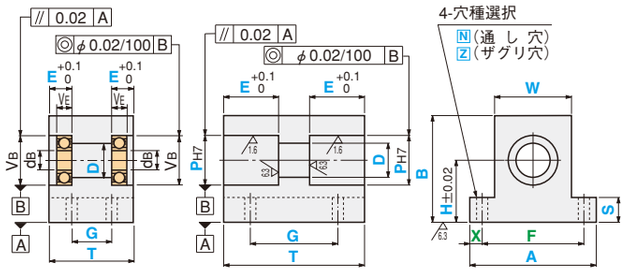
ベアリングハウジングセット／ハウジング
ーダブルブシュタイプー

RoHS10

関連商品
○丸型タイプ（P.545～575）
○平型タイプ（P.705）
○L型タイプ（P.821）



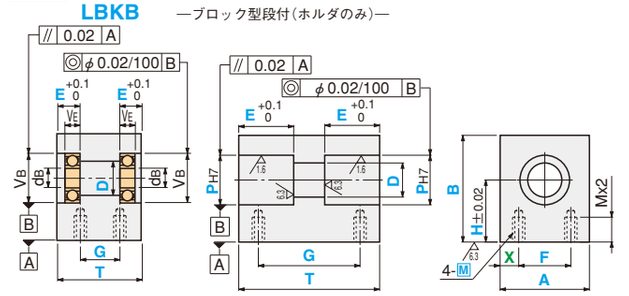
形状No. **LBKAS** —T型段付(ベアリングセットタイプ)—
LBKA —T型段付(ホルダのみ)—



LBKASの場合はベアリングが2つセットされます。
N Z 穴無しOK

軸受け精度
JIS B 1514 0級

形状No. **LBKBS** —ブロック型段付(ベアリングセットタイプ)—
LBKB —ブロック型段付(ホルダのみ)—



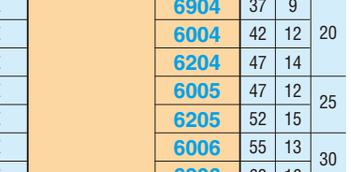
LBKBSの場合はベアリングが2つセットされます。
M 穴無しOK

軸受け精度
JIS B 1514 0級

M 材質・表面処理

材質	表面処理	Code
S45C	処理無	SC
	四三酸化鉄被膜	SCB
	パーカー	SCP
	無電解ニッケルメッキ	SCM
A5052	処理無	AM
	アルマイト（白色）	AMW
	アルマイト（黒色）	AMB
SUS304	処理無	SU

穴種選択表
共通加工条件に注意 P.1037～1042

穴種	通し穴	タップ穴	ザグリ穴
Code	N	M	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

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		6001	28	8	
6201ZZ		6201	32	10	
6902ZZ	U（ステンレス）	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

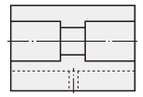
ベアリング規格Codeは（材質）＋（品番）にてご指定ください。
（例）ステンレスの623ZZの場合
（材質）＋（品番）＝ベアリング規格Code
U ＋ 623 ＝ U623

ベアリングのはめあいの固さは一定ではありません。

形状No.	M 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	0.1mm単位 T	1mm単位 W	S	0.1mm単位 X	F	G	穴種選択 Code	呼び径	0.1mm単位 H	P	D	0.1mm単位 E
LBKAS	SC AM SCB AMW SCP AMB SCM SU	選択範囲 左ページ	15 ～ 120	20 ～ 150	12.0 ～ 200.0	W	S	X	F	G	Z・N	0・3 4・5 6・8 10・12	H	—	5～30 (0.5mm単位) 31～60 (1mm単位)	E
LBKBS						—	—		F		M					
LBKA		—				W	S		F		Z・N			6～60 (1mm単位)		
LBKB						—	—		F		M	2				

加工条件
ベアリングセットタイプの場合は M B ともに選択
S≧2 (A-W)/2≦S×10 P(VB)/2≦D＜P(VB) E≦P(VB)×3 E≦T/2-2 VB≦E（LBKAS・LBKBS）

1. M・N=0を指定する時は、X・F・G=0を指定してください。
2. (A−W)/2寸法とボルト呼び径によっては穴がやぶれてしまいます。加工条件の詳細はP.1039
3. 指示なき面取りはC0.2～0.5
4. G=0を指定すると下図の形状になります。（LBKB・LBKBSのみ適用）



5. F=0を指定すると下図の形状になります。（LBKB・LBKBSのみ適用）



6. 貫通穴タイプをご希望の場合、D=0，E=T/2を指定してください。
7. 寸法X・Fの指定がない場合、センターに対して均等配置となります。

寸法	設定値
X	X=(A-F)/2
F	F=(A-F)/2（LBKA・LBKAS）

注文例

形状No.	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	P	D	E	オプション
LBKAS	SCP	C6901	A52	B60	T98	W32	S8		F42	G82	N5	H46		D15		
LBKA	SCP		A52	B60	T98	W32	S8		F42	G82	N5	H46	P19	D15	E36	

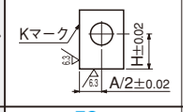
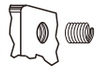
出荷日
5・8日目出荷　ストークC

Code	SC	SCB	SCP	SCM	AM	AMW	AMB	SU
出荷日	5	5	8	5	5	8	8	5
ストーク	×	×	×	×	×	C	C	×

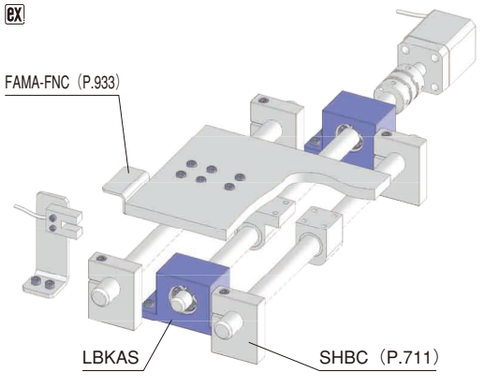
ストーク料金：1,500円/1本（同一サイズ3本以上は一律4,050円）
LBKAS・LBKBSはストーク不可

価格
P.CI-71

オプション

オプション	基準面加工	ヘリサート追加工
		
Code	FC	HSC
オプション規格	基準面加工をしてP穴位置を上記公差で仕上げます。	ヘリサートを追加します。 A5052のみ適用
指定方法	FCを型式末尾に追加（例）～ーFC	HSCを型式末尾に追加（例）～ーHSC
@1 Code	600	800

EX



MANIFOLDS

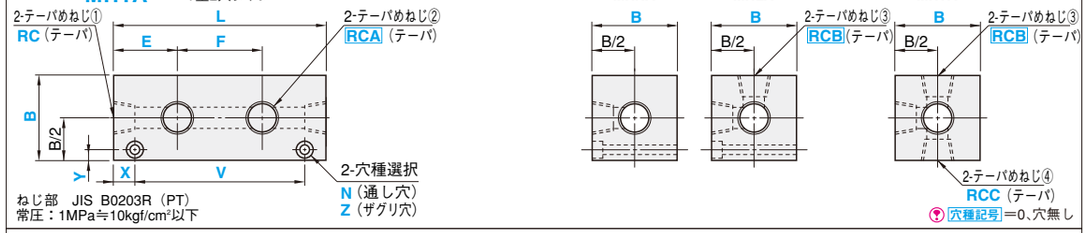
マニホールド

RoHS10



(P)クロメートはRoHS対応の三価クロメートに変更しました。

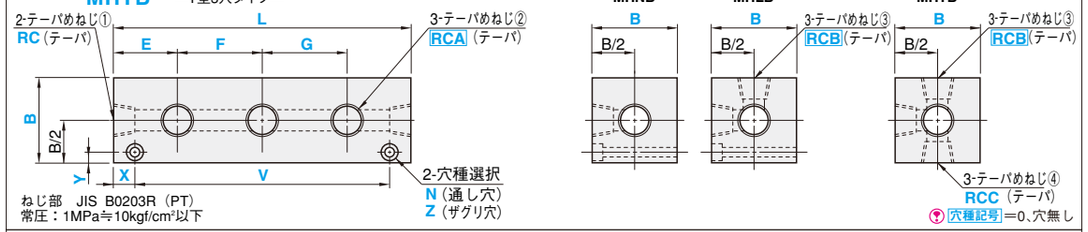
形状No. MHNA —2穴タイプ— / MHLA —L型2穴タイプ— / MHTA —T型2穴タイプ—



ねじ部　JIS B0203R（PT）
常圧：1MPa≒10kgf/cm²以下

(P)穴種記号＝0、穴無し

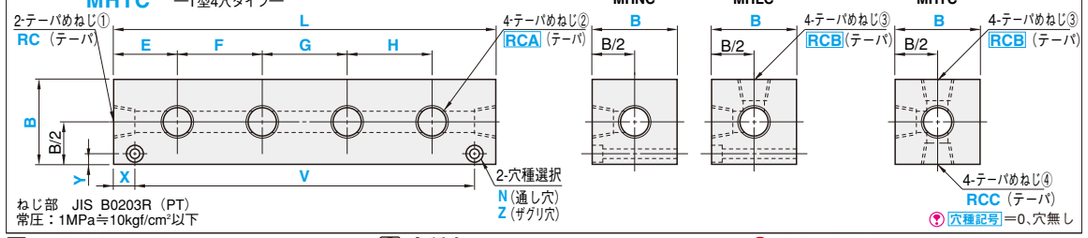
形状No. MHNB —3穴タイプ— / MHLB —L型3穴タイプ— / MHTB —T型3穴タイプ—



ねじ部　JIS B0203R（PT）
常圧：1MPa≒10kgf/cm²以下

(P)穴種記号＝0、穴無し

形状No. MHNC —4穴タイプ— / MHLC —L型4穴タイプ— / MHTC —T型4穴タイプ—



ねじ部　JIS B0203R（PT）
常圧：1MPa≒10kgf/cm²以下

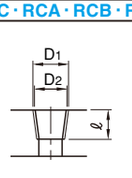
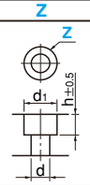
(P)穴種記号＝0、穴無し

M 材質・表面処理

材質	表面処理	Code
SS400	無電解ニッケルメッキ	SSM
	三価クロメート	SSC
A5052	処理無	AM
	アルマイト（白色）	AMW

穴種表

共通加工条件に注意 P.1037〜1042

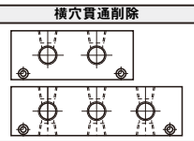
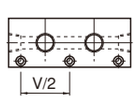
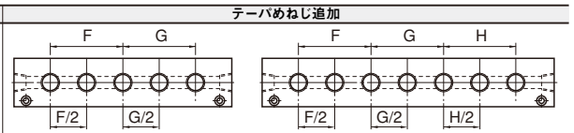
穴種	テーパめねじ	通し穴	ザグリ穴
Code	RC・RCA・RCB・RCC	N	Z
形状図			

加工仕様

寸法	テーパめねじ呼び径 1	2	3	4
ねじサイズ	Rc1/8	Rc2/8（=Rc1/4）	Rc3/8	Rc4/8（=Rc1/2）
ねじ山数	28	19	19	14
有効長ℓ	6.2	9.4	9.7	12.7
谷の径D1	9.728	13.157	16.662	20.955
内径D2	8.566	11.445	14.95	18.631

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
d1	6.5	8	9.5	11	14

オプション

	横穴貫通削除	取付穴追加	テーパめねじ追加
オプション			

Code	SNC	NAC	MFC・MVC
オプション規格	貫通穴を削除します。(P)テーパめねじ②の穴位置は変わりません。	取付穴を追加します。(P)めねじとの干渉に注意	テーパめねじを追加します。(P)MFCはMHNB・MHLB・MHTBのみ適用 (P)MVCはMHNC・MHLC・MHTCのみ適用
指定方法	RCをSNCに置き換えてL寸法と同数値を指定（例）〜SNC150-RCA2〜	NACを型式末尾に追加（例）〜-NAC	MFC・MVCを型式末尾に追加（例）〜-MFC

@/1 Code			NAC	MFC			MVC		
	L30〜100	—330	220	MHNB	MHLB	MHTB	MHNC	MHLC	MHTC
	L101〜200	—650		440	650	870	650	1,300	1,980
	L201〜300	—970							

(P)赤文字：値下げ　青文字：価格改訂

形状No.		材質・表面処理 Code	選択 B	1mm単位 L	テーパめねじ呼び径選択 ①RC	②RCA	③RCB	④RCC	指定1mm単位 E	F	G	H	穴種選択 Code	呼び径	指定0.1mm単位 X	Y	V
基本タイプ（穴1方向）	MHNA	SSM	(20)	30 〜 300 (P)2	1	0 (穴なし)	—	—	E	F	G	—	N Z	3	X	Y	V
	MHNB		(25)								G	H		4			
	MHNC	SSC	30		2	1					—	—		5	X	Y	V
L型タイプ（穴2方向）	MHLA		(35)		3	2	0 (穴なし)	—	E	F	G	—		6			
	MHLB	AM	40		4	3	1				G	H		8			
	MHLC	AMW	50			4	2	1・2	E	F	—	—		(P)3	X	Y	V
T型タイプ（穴3方向）	MHTA		(P)2				3	3・4			G	—					
	MHTB						4				G	H					
	MHTC																

加工条件
（↓注文ミスを事前チェック (P)詳細 P.38）
http://misumi.jp/css/

(P)(B) はA5052のみ適用
テーパおねじの推奨締付トルクは(P)4を参照
テーパめねじ②RCAにより、E・F・G・H・X寸は制限をうけます。(P)5)
呼び径・Y寸はB寸のサイズによる制限があります。(P)3)

(P)1. 各寸法の指定時は、継手に必要な寸法にご注意ください。
(P)2. B寸50の時、L寸240までとなります。
(P)3. 穴種N・ZはB寸法によって選べる呼び径が限られます。

B寸	N	Z	RC・RCA・RCB・RCC	Y
20	3・4	3	1	3
25	4・5	4・5	1	3〜5
30	4・5	4・5	1・2	3〜8
35	4・5	4・5	1・2	3〜11
40	5・6	5・6	1・2・3	3〜13
50	6・8	6・8	1・2・3・4	3〜18

※オプションSNC使用時は、テーパめねじと干渉しないよう注意して設計ください。

(P)4. 推奨トルクを超えた締付けを行なうと、ねじ部の破損・めねじ同士の干渉の可能性があります。また、継手の精度によっては内部で干渉してしまい、破損や漏れの原因となりますのでご注意ください。

ねじサイズ	Rc1/8	Rc2/8(=1/4)	Rc3/8	Rc4/8(=1/2)
締付けトルク N·m (kgf·cm)	4〜6 (40〜60)	7〜9 (70〜90)	10〜13 (100〜130)	20〜23 (200〜230)

(P)5. RC・RCAによるE・F・G・H・X寸の加工条件

RC・RCA 呼び径	サイズ	X	E	F・G・H	V
1	Rc1/8	6〜	10〜	15〜	V≦(L-X)-6
2	Rc2/8(=1/4)	6〜	15〜	20〜	V≦(L-X)-6
3	Rc3/8	9〜	20〜	25〜	V≦(L-X)-9
4	Rc4/8(=1/2)	12〜	25〜	30〜	V≦(L-X)-12

※オプションSNC使用時は、テーパめねじと干渉しないよう注意して設計ください。

(P)楽々チェックツールにて、タップ部・端面の肉厚の規格チェックを推奨します。 P.38

注文例

形状No.	材質 Code	B	L	テーパめねじ①	テーパめねじ②	テーパめねじ③	テーパめねじ④	E	F	G	H	穴種選択 Code・呼び	X	Y	V
MHNA	SSM	B30	L80	RC1	RCA1			E20	F30			N3	X4	Y5	V36

出荷日

10 日目出荷

Code	SSM	SSC	AM	AMW
出荷日	10	10		
ストーク	×	×		

価格

■数量スライド価格 （(P)1円未満切り捨て） P.27

数量	1	2〜4	5〜15	16〜20	21以上
値引率	価格表	10%	15%	20%	※お見積り

※出荷日・価格共にお見積り

（価格算出例）
MHNB-SSM-B30-L80-＊＊＊を2個発注の単価
（形状価格＋形状加算価格）×数量スライド＝単価
（ 5,700 ＋ 240 ）× 0.9 ＝5,346（円）

■形状価格はMHNA・MHLA・MHTAの価格です。
その他の形状は形状別加算価格を同一タイプの形状価格（MH□A）に加算してください。

B	L	形状価格 @単価U/Price MHNA SS400 無電解ニッケルメッキ SSM	MHNA SS400 三価クロメート SSC	MHNA A5052 処理無 AM	MHNA A5052 アルマイト白色 AMW	MHLA SS400 無電解ニッケルメッキ SSM	MHLA SS400 三価クロメート SSC	MHLA A5052 処理無 AM	MHLA A5052 アルマイト白色 AMW	MHTA SS400 無電解ニッケルメッキ SSM	MHTA SS400 三価クロメート SSC	MHTA A5052 処理無 AM	MHTA A5052 アルマイト白色 AMW	形状別加算価格 3穴 MHNB	3穴 MHLB	3穴 MHTB	4穴 MHNC	4穴 MHLC	4穴 MHTC
20	30〜100	—	—	4,910	5,400	—	—	5,450	5,940	—	—	5,760	6,250	220	440	650	870	1,080	1,300
	101〜200	—	—	6,140	6,750	—	—	6,670	7,290	—	—	6,980	7,600						
	201〜300	—	—	7,360	8,100	—	—	7,900	8,630	—	—	8,210	8,940						
25	30〜100	—	—	5,190	5,700	—	—	5,720	6,240	—	—	6,030	6,550	220	440	650	870	1,080	1,300
	101〜200	—	—	6,480	7,130	—	—	7,020	7,670	—	—	7,330	7,980						
	201〜300	—	—	7,780	8,550	—	—	8,310	9,090	—	—	8,620	9,400						
30	30〜100	5,700	5,540	5,410	5,950	6,240	6,070	5,940	6,480	6,550	6,380	6,250	6,790	240	470	700	930	1,160	1,390
	101〜200	7,130	6,920	6,760	7,430	7,660	7,460	7,300	7,970	7,970	7,760	7,600	8,280						
	201〜300	8,550	8,300	8,110	8,920	9,090	8,840	8,650	9,460	9,400	9,150	8,960	9,770						
35	30〜100	—	—	5,710	6,280	—	—	6,240	6,820	—	—	6,550	7,120	240	470	700	930	1,160	1,390
	101〜200	—	—	7,130	7,840	—	—	7,670	8,380	—	—	7,980	8,690						
	201〜300	—	—	8,560	9,410	—	—	9,100	9,950	—	—	9,400	10,260						
40	30〜100	6,270	6,090	6,060	6,670	6,810	6,630	6,600	7,210	7,120	6,940	6,910	7,520	250	500	740	990	1,240	1,480
	101〜200	7,840	7,610	7,580	8,340	8,380	8,150	8,120	8,880	8,680	8,460	8,430	9,180						
	201〜300	9,410	9,130	9,100	10,000	9,940	9,670	9,630	10,540	10,250	9,980	9,940	10,850						
50	30〜100	6,750	6,550	6,660	7,330	7,290	7,090	7,200	7,860	7,590	7,400	7,510	8,170	250	500	740	990	1,240	1,480
	101〜200	8,430	8,190	8,320	9,160	8,970	8,730	8,860	9,700	9,280	9,030	9,170	10,000						
	201〜240	10,120	9,820	9,990	10,990	10,660	10,360	10,530	11,530	10,960	10,670	10,840	11,830						

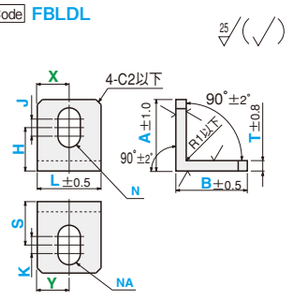
ANGLES BRACKETS —BLANK TYPE—

L型ブラケット
—アルミアングル押出材タイプ—

RoHS10

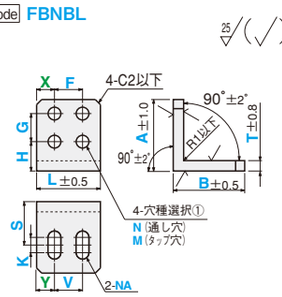


ナビCode **FBLDL**



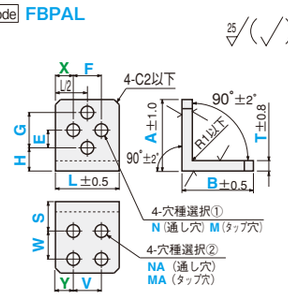
加工条件 ①・②

ナビCode **FBNBL**



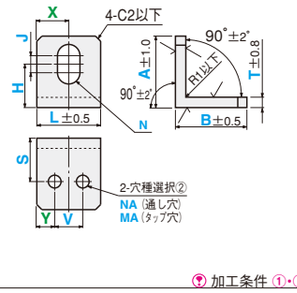
加工条件 ①・②

ナビCode **FBPAL**



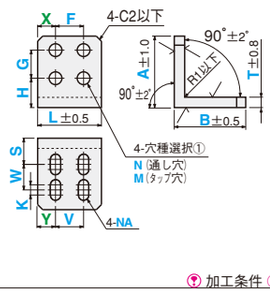
加工条件 ①・②

ナビCode **FBLEL**



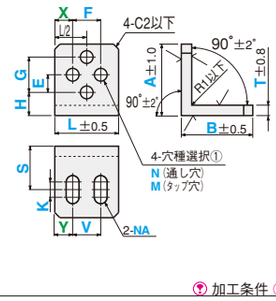
加工条件 ①・②

ナビCode **FBNCL**



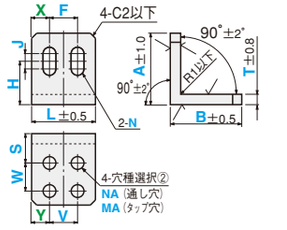
加工条件 ①・②

ナビCode **FBPBL**



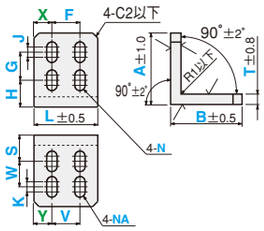
加工条件 ①・②

ナビCode **FBMEL**



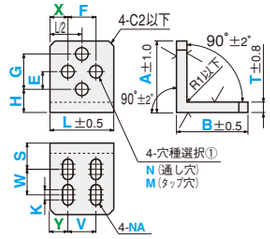
加工条件 ①・②

ナビCode **FBNDL**



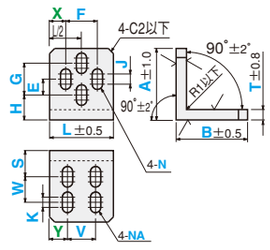
加工条件 ①・②

ナビCode **FBPCL**



加工条件 ①・②

ナビCode **FBPDL**



加工条件 ①・②

MS 材質・処理/通常出荷日

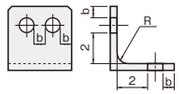
材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
A6063	処理無	AS	3	×
	アルマイト(白色)	ASW	6	×
	アルマイト(黒色)	ASB		×

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	1mm単位 A	B	L
FBLDL FBLEL FBMEL FBNBL FBNCL FBNDL FBPAL FBPBL FBPCL FBPDL	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	0.1mm単位 X	F	H	G	E	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
FBLDL	X	–	H	–	–			J	Y	–	S	–	NA		K
FBLEL	X	–	H	–	–	N		J	Y	V	S	–	NA MA		–
FBMEL	X	F	H	–	–			J	Y	V	S	W			–
FBNBL	X	F	H	G	E			–	Y	V	S	–			K
FBNCL	X	F	H	G	E	N M	N 3·4·5·6 8·10·12·16	–	Y	V	S	W	NA	3 4 5 6 8 10 12 16	K
FBNDL	X	F	H	G	E	N	M	J	Y	V	S	W			K
FBPAL	X	F	H	G	E			–	Y	V	S	W	NA MA		–
FBPBL	X	F	H	G	E	N M		–	Y	V	S	–			K
FBPCL	X	F	H	G	E			–	Y	V	S	W	NA		K
FBPDL	X	F	H	G	E	N		J	Y	V	S	W			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



加工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

加工 指示なき面取りはC0.2~0.5

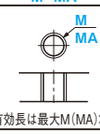
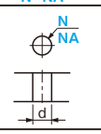
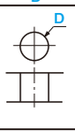
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

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・FBP□L）
Y省略：Y=L/2（FBLDL）
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
FBLDL−	AS	−T5	−A50	−B40	−L30			−H30		− N5	−J10			−S20		− NA5	− 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 5.5 6 6.5 8 9 10 11 12 14 16 / d: 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11 14 18		3~30

OP オプション

オプション	長穴角度変更 ・RC	・WRC	ヘリサート追加工	N·M穴加工削除	NA·MA穴加工削除
					
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 条仮面 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	N·M穴加工を削除します。 寸法F·H·X·J Nの指定不要	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	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)~HSC	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: FBLEL·FBMEL − / FBPAL 800 / FBNBL·FBNCL·FBPBL·FBPCL 800 HSC 2: 400 / 800 / 800 / −	−200	−400	−200	−400
			HSC 3: − / − / 1,600 / −				
適用商品	FBLEL·FBMEL FBPAL以外	FBLDL·FBNDL FBPDLのみ	FB□DL以外	FBL□L·FBMELのみ	FB□L·FBP□Lのみ	FBL□L·FBNBLのみ	FBL□L·FBNBL以外

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。

ANGLE BRACKETS

汎用L型ブラケット
—セット穴・フリー指定タイプ—

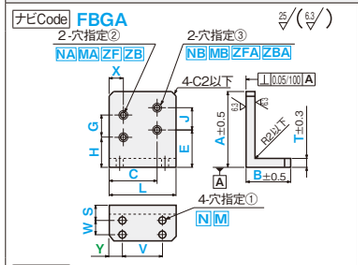
RoHS10



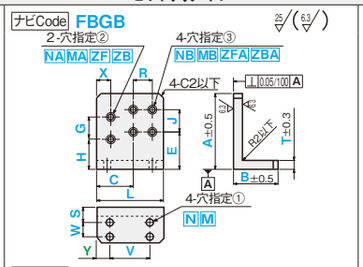
各図枠内の穴種Codeは右ページ下の穴種選択表をご参照ください。

セット穴タイプ

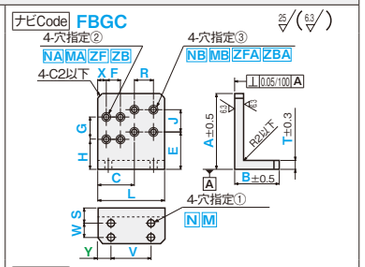
ナビCode **FBGA**



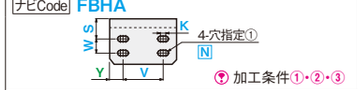
ナビCode **FBGB**



ナビCode **FBGC**

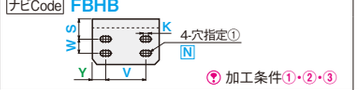


ナビCode **FBHA**



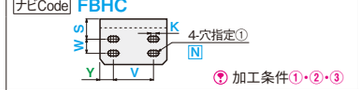
加工条件①・②・③

ナビCode **FBHB**



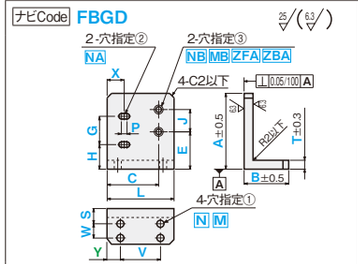
加工条件①・②・③

ナビCode **FBHC**

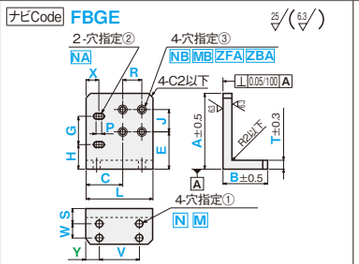


加工条件①・②・③

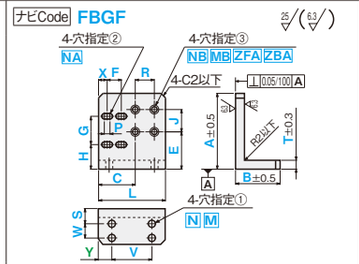
ナビCode **FBGD**



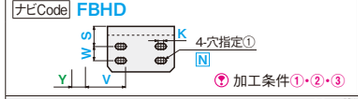
ナビCode **FBGE**



ナビCode **FBGF**



ナビCode **FBHD**



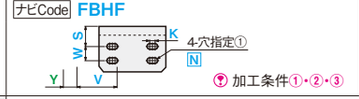
加工条件①・②・③

ナビCode **FBHE**



加工条件①・②・③

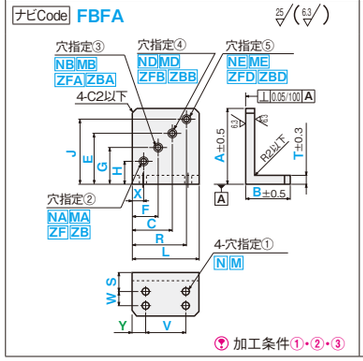
ナビCode **FBHF**



加工条件①・②・③

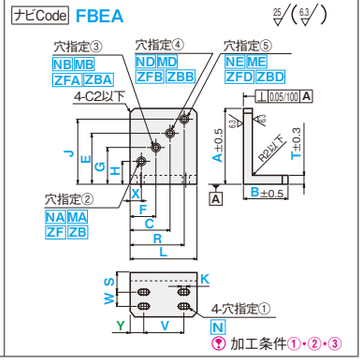
フリー指定タイプ

ナビCode **FBFA**



加工条件①・②・③

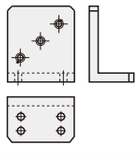
ナビCode **FBEA**



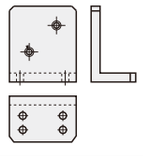
加工条件①・②・③

■Cナビ専用ナビCode

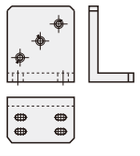
FBFA-1



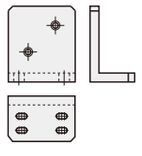
FBFA-2



FBEA-1



FBEA-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	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。

■セット穴タイプ

ナビ Code	材質・表面処理 Code	選択 T	1㎜単位 A	B	L
FBGA FBGB FBGC FBGD FBGE FBGF	SS SSU SSB SSC SSP SSM	5	10～75	10～75	10～150
		6	10～75	10～75	10～150
		10	10～125	10～125	10～150
		15	50～130	50～130	50～150
	SU	5・6・8	10～90	10～90	10～150
FBHA FBHB FBHC FBHD FBHE FBHF	SS SSU SSB SSC SSP SSM	5	10～75	10～75	10～150
		6	10～75	10～75	10～150
		10	10～125	10～125	10～150
		15	50～130	50～130	50～150
	SU	5・6・8	10～90	10～90	10～150

ナビ Code	0.1mm単位 Y	V	S	W	穴指定① Code	呼び径	指定0.1㎜単位 K	X	F	H	G	穴指定② Code	呼び径	0.1㎜単位 P	C	R	E	J	穴指定③ Code	呼び径
FBGA	Y	V	S	W	N M	0（穴なし）3 4 5 6 8 10 12 16	—	X	—	H	G	NA MA ZF ZB	0（穴なし）3 4 5 6 8 10 12 16	—	—	—	E	J	NB MB ZFA ZBA	0（穴なし）3 4 5 6 8 10 12 16
FBGB							—		F					—	R					
FBGC							—		—					—	R					
FBGD							—		F			NA		P	—					
FBGE							—		—					P	R					
FBGF							—		F					P	R					
FBHA					N	0（穴なし）3 4 5 6 8 10 12 16	K		—			NA MA ZF ZB		—	—					
FBHB									F					—	R					
FBHC									—					P	—					
FBHD									F			NA		P	R					
FBHE									—					P	R					
FBHF									F					P	R					

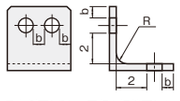
■フリー指定タイプ

ナビ Code	材質・表面処理 Code	選択 T	1㎜単位 A	B	L
FBFA FBEA	SS SSU SSB SSC SSP SSM	5	10～75	10～75	10～150
		6	10～75	10～75	10～150
		10	10～125	10～125	10～150
		15	50～130	50～130	50～150
	SU	5・6・8	10～90	10～90	10～150

ナビ Code	0.1mm 単位 Y	V	S	W	穴指定① Code	呼び径	0.1m K	0.1m単位 X	H	穴指定② Code	呼び径	0.1m単位 F	G	穴指定③ Code	呼び径	0.1m単位 C	E	穴指定④ Code	呼び径	0.1m単位 R	J	穴指定⑤ Code	呼び径
FBFA	Y	V	S	W	N M	0（穴なし）3 4 5 6 8 10 12 16	—	X	H	NA MA ZF ZB	0（穴なし）3 4 5 6 8 10 12 16	F	G	NB MB ZFA ZBA	0（穴なし）3 4 5 6 8 10 12 16	C	E	ND MD ZFB ZBB	0（穴なし）3 4 5 6 8 10 12 16	R	J	NE ME ZFD ZBD	0（穴なし）3 4 5 6 8 10 12 16
FBEA							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(d)	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 K(P)≦N(NA)×8（呼び径 3・4・5）
K(P)≦N(NA)×10（呼び径 6・8・10・12・16）
③ T≦M×3

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
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=(L−V)/2
□穴は0（穴無し）指定可。

・セットタイプ
N・M=0を指定する時は、Y・V・S・W=0を指定（FBG□）
N=0を指定する時は、Y・V・S・W・K=0を指定（FBH□）
NA・MA・ZF・ZB=0指定する時は、F・X・G・H・P=0を指定
NB・MB・ZFA・ZBA=0指定する時は、C・R・E・J=0を指定

・フリー指定タイプ
N・M=0を指定する時は、Y・V・S・W=0を指定（FBFA）
N・M=0を指定する時は、Y・V・S・W・K=0を指定（FBEA）
NA・MA・ZF・ZB=0を指定する時は、X・H=0を指定
NB・MB・ZFA・ZBA=0を指定する時は、F・G=0を指定
ND・MD・ZFB・ZBB=0を指定する時は、C・E=0を指定
NE・ME・ZFD・ZBD=0を指定する時は、R・J=0を指定

注文例

●セット穴タイプ

ナビCode - 材質Code - T - A - B - L - Y - V - S - W - 穴指定①Code 呼び - K - X - F - H - G - 穴指定②Code 呼び - P - C - R - E - J - 穴指定③Code 呼び

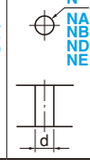
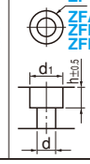
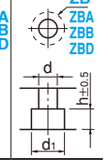
FBGA - SS - T5 - A50 - B50 - L50 - V30 - S20 - W20 - N5 - X10 - H20 - G10 - NA5 - C30 - E30 - J10 - NB5

●フリー指定タイプ

ナビCode - 材質Code - T - A - B - L - Y - V - S - W - 穴指定①Code 呼び - K - X - H - 穴指定②Code 呼び - F - G - 穴指定③Code 呼び - C - E - 穴指定④Code 呼び - R - J - 穴指定③Code 呼び

FBFA - SS - T6 - A75 - B75 - L50 - V40 - S30 - W20 - N5 - X10 - H10 - NA5 - F20 - G20 - NB5 - C30 - E30 - ND5 - R40 - J40 - NE5

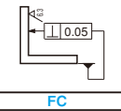
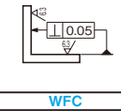
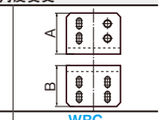
■穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴	ザグリ裏
Code	M	N	Z	ZB
形状図				
	M MA MB MD ME	N NA NB ND NE	Z ZF ZA ZFB ZFD	ZB ZBA ZBB ZBD

加工仕様

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

	背1面直角度変更	2背面直角度変更	長穴角度変更	
オプション				
Code	FC	WFC	RC	WRC
オプション規格	直角度を変更します。	直角度を変更します。	長穴を長穴中心に90°回転させます。	長穴を長穴中心に90°回転させます。
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	RCを型式末尾に追加 (例)～—RC	WRCを型式末尾に追加 (例)～—WRC
@/1Code	800	1,200	無料	無料
適用商品	全て	全て	長穴形状のみ	長穴形状のみ

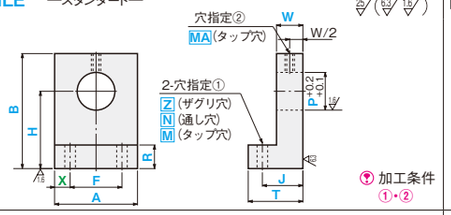
SENSOR BRACKETS

センサブラケット
—小径タイプ—

RoHS10

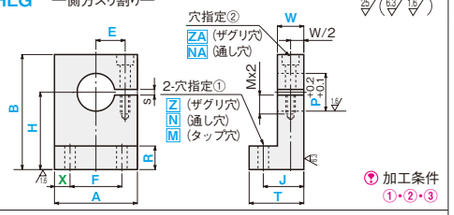


ナビCode **SHLE** —スタンダード—



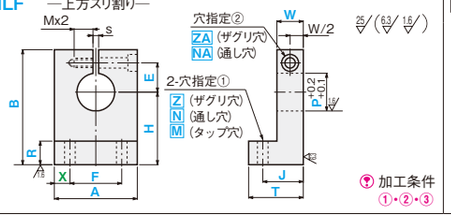
加工条件 ①・②

ナビCode **SHLG** —側方スリ割り—



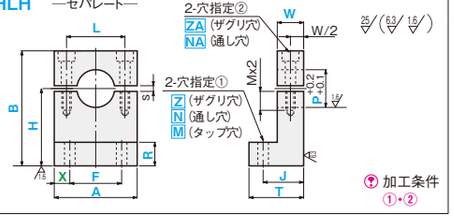
加工条件 ①・②・③

ナビCode **SHLF** —上方スリ割り—



加工条件 ①・②・③

ナビCode **SHLH** —セパレート—



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	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A5052	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白)	AMW	8	C
	アルマイト(黒)	AMB		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白)	ACW	8	C
	アルマイト(黒)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	×

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700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 W	R	X	F	J	穴指定① Code	呼び径	0.1mm単位 H	P	0.1mm単位 E	L	穴指定② Code	呼び径
SHLE	SS SSB SSM SC SCB SCM AC ACW AM AMW AMB ACB SU	20〜150	20〜150	30〜70	W	R	X	F	J	Z N M	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12	H	3〜9.9 (0.1mm単位) 10〜34 (1mm単位)	—	—	MA	0(穴なし) 3 4 5 6 8 10 12
SHLF														E	—	ZA NA	
SHLG														E	—		
SHLH														—	L		

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① P≧W/5
② R≦M×2
③ E≦50

加工仕様
指示なき面取りはC0.2〜0.5
P+0.2 +0.1 公差はスリ割り加工前の公差です。
スリ割り部詳細寸法

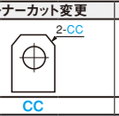
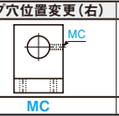
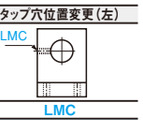
P穴	s
3〜12	1.5
13〜30	2.0
31〜34	3.0

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
市販されているセンサの外径寸法の公差範囲は大きい為、内径寸法（P寸）は、センサ外径の実寸を測ってから指定してください。
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。
N・M・Z=0を指定する時は、X・F・J=0を指定
MA=0を指定する時は、MA=0を指定（SHLE）
ZA・NA=0を指定する時は、E=0を指定（SHLF・SHLG）
ZA・NA=0を指定する時は、L=0を指定（SHLH）

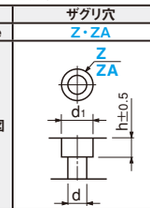
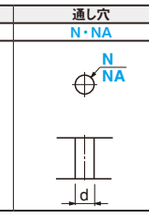
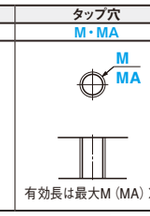
注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	W	R	X	F	J	穴指定① Code・呼び	H	P	E	L	穴指定② Code・呼び	オプション
SHLE	SS	A25	B30	T30	W7	R7		F15	J20	N3	H15	P5			MA3	

OP オプション

	コーナーカット変更	タップ穴位置変更(右)	タップ穴位置変更(左)
オプション			
	2-CC	MC	LMC
Code	CC	MC	LMC
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	タップ穴位置を変更します。	タップ穴位置を変更します。
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)〜—CC10	MCを型式末尾に追加 (例)〜—MC	LMCを型式末尾に追加 (例)〜—LMC
@/1Code	CC 2〜10 @400 / 11〜20 @600	無料	無料
適用商品	全て	SHLEのみ	SHLEのみ

■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	 Z ZA d1 h±0.5 d	 N NA d	 M MA 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		

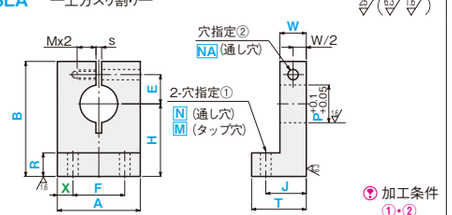
SENSOR BRACKETS

センサブラケット
—極小径タイプ—

RoHS10

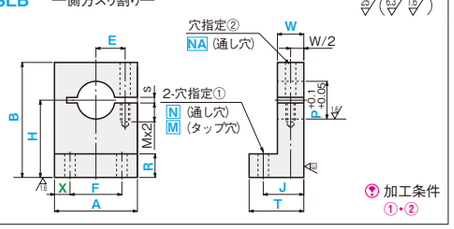


ナビCode **SSLA** —上方スリ割り—



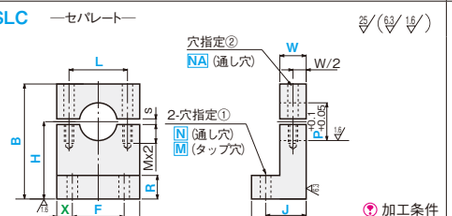
加工条件 ①・②

ナビCode **SSLB** —側方スリ割り—



加工条件 ①・②

ナビCode **SSLC** —セパレート—



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	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SSB	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SSM		
S45C	処理無	SC	5	B
	四三酸化鉄皮膜	SCB	8	C
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
A2017	処理無	AC	5	B
	アルマイト(白)	ACW	8	C
	アルマイト(黒)	ACB		
SUS304	処理無	SU	5	×

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700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	選択 W	指定0.1mm単位 R	X	F	J	穴指定① Code	呼び径	0.1mm単位 H	P	E	L	穴指定② Code	呼び径
SSLA	SS SSB SSM SC SCB SCM AC ACW ACB SU	20〜50	20〜50	20〜40	3 4 5	5.0〜10.0	X	F	J	N・M	0(穴なし) 2 2.5 3	H	1.0〜3.0	E	—	NA	0(穴なし) 2 2.5 3
SSLB														E	—		
SSLC														—	L		

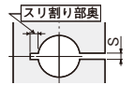
加工条件（適用条件は図枠内参照）
① P≧W/5
② W=3の時、穴指定②の呼び径は2のみ指定可

加工仕様
指示なき面取りはC0.2〜0.5
P+0.1 +0.05 公差はスリ割り加工前の公差です。
スリ割り部詳細寸法

P穴	s
1.0〜1.9	0.3〜0.4
2.0〜3.0	0.3〜0.4

スリ割り部奥の寸法径によって違いますが、1mm〜3mm余分に加工します。

肉厚条件
W=3で、穴指定②の呼び径指定の時、逃げ穴部肉厚は0.3mm前後となり、厚み方向にふらみます。
ふらみはヤスリ等で磨いて仕上げます。

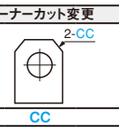


共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
市販されているセンサの外径寸法の公差範囲は大きい為、内径寸法（P寸）は、センサ外径の実寸をはかってから指定してください。
寸法Xの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略：X=（A−F）/2
□穴は0(穴無し) 指定可。
N・M=0を指定する時は、X・F・J=0を指定
NA=0を指定する時は、E=0を指定（SSLA・SSLB）
NA=0を指定する時は、L=0を指定（SSLC）

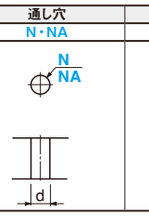
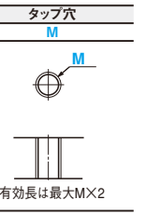
注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	W	R	X	F	J	穴指定① Code・呼び	H	P	E	L	穴指定② Code・呼び	オプション
SSLA	SS	A20	B20	T20	W3	R5		F12	J12	N3	H13	P2	E3		MA2	

OP オプション

	コーナーカット変更
オプション	 2-CC
Code	CC
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
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)〜—CC10
@/1Code	CC 2〜10 @400 / 11〜20 @600
適用商品	全て

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴
Code	N・NA	M
形状図	 N NA d	 M 有効長は最大M×2
加工仕様	寸法 / ボルト呼び径: 2 2.5 3 / d: 2.5 3 3.5	

L SHAPED TYPE BLANK MATERIAL

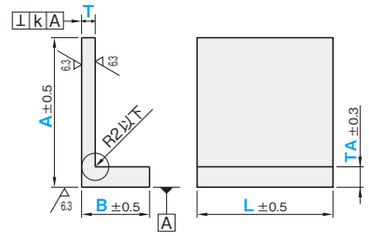
L型ブランク材
—SS400・A6063・SUS304—

RoHS10

追加工 プラスワン



ナビCode **ANGLT** —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	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	C
	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。

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	選択 TA	指定1mm単位 A	B	L
ANGLT	SS SSU SSB SSC SSP SSM	4	5・6	20～75	20～75	20～200
		5	6			
		8・9	10	30～100	30～100	30～300
		10・11	12	50～125	50～125	50～300
		13・14	15	50～125	50～125	
	AS ASW ASB	4	5・6	20～75	20～75	20～200
		5	6			
		8・9	10	30～100	30～100	30～300
		10・11	12	50～125	50～125	50～300

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
20～80	0.05以内
81～125	0.10以内

T寸法はアングルの内側を削って加工しますが、刃物のノーズRが残る場合があります。



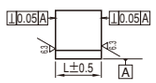
ANGLTは商品に穴がないので、SS材は針金で、アルミ材はアルミ針金で商品を縛り、つるしてメッキ処理します。処理後右記のように針金で縛った箇所のみ変色する場合があります。



注文例

ナビCode	材質Code	T	TA	A	B	L	オプション
ANGLT	ASW	T5	TA6	A50	B50	L200	

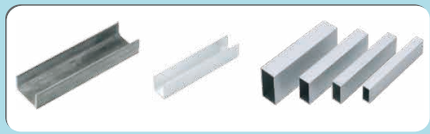
OP オプション

	両面直角追加工	コーナーカット変更
オプション		
Code	CKC	CC
オプション規格	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	CKCを型式末尾に追加 (例)～—CKC	CCを型式末尾に追加 (例)～—CC10
@/1Code	800	CC2～10: 400 / CC11～20: 750
適用商品	全て	全て

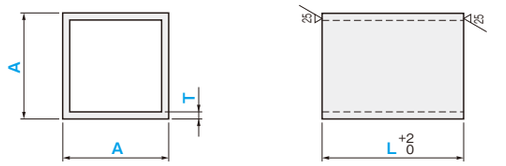
SQUARE PIPES・CHANNELS

平角管・C型鋼

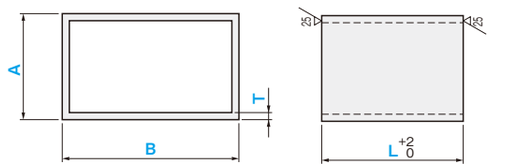
RoHS10



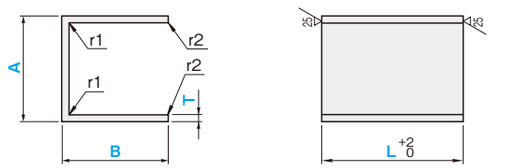
ナビCode **HRKA** —等辺—

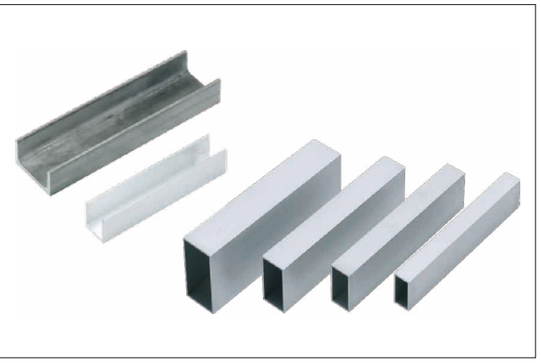


ナビCode **HRKB** —不等辺—



ナビCode **CHAN** —不等辺—





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	×
SUS304	処理無	SU		

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	A×A・A×B組合せ選択 A	B	指定1mm単位 L
HRKA	AS	1	10	—	30～1000
		1.5	15		
		2	20		
		2.5	25		
		3	30		
			50		
HRKB	AS	1.5	15	30	
		2	20	40	
		2.5	30	60	
CHAN	AS	1.5	15	15	
		2	20	20	
		2.5	50	25	
	AS SU	3	40	20	
			60	30	
	SU	5	80	40	

加工仕様
SUS304材C型鋼の内側r1・r2

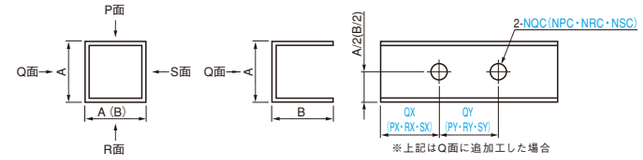
A×B	r1	r2
40×20	4	2
80×40	4.5	3

管の内側には若干バリが残ります。

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	オプション
HRKA	AS	T1.5	A15		L800	

OP オプション

	取付穴2個追加
オプション	
Code	NPC・NQC・NRC・NSC
オプション規格	通し穴を各面に追加します。 NPC・NQC・NRC・NSC=3・4・5・6・8(選択範囲) 加工したい面（P・Q・R・S）に対して、寸法指定記号が変わります。 P面→PX・PY、Q面→QX・QY、R面→RX・RY、S面→SX・SY QX・PX・RX・SX・QY・PY・RY・SY=指定1mm単位
指定方法	加工面に合わせて型式末尾に追加 (例)～—NPC3—PX10—PY30 (例)～—NSC10—SX30—SY600
@/1Code	800/1加工面
適用商品	全て

加工面	通し穴Code	寸法指定記号
P面	NPC	PX・PY
Q面	NQC	QX・QY
R面	NRC	RX・RY
S面	NSC	SX・SY

CHANはQ面のみとなります。
5日目出荷になります。

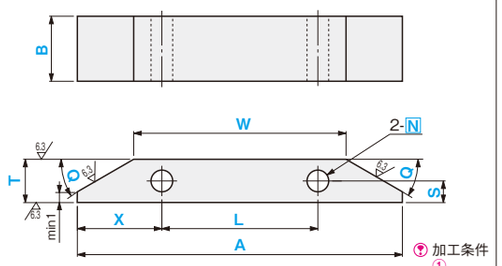
SWITCH DOGS —SHORT TYPE—

スイッチドグ
—ショートタイプ—

RoHS10

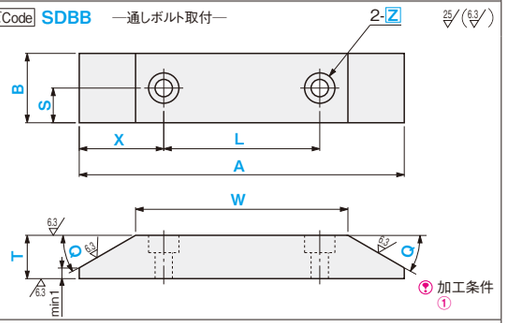


ナビCode **SDBA** —側面取付—



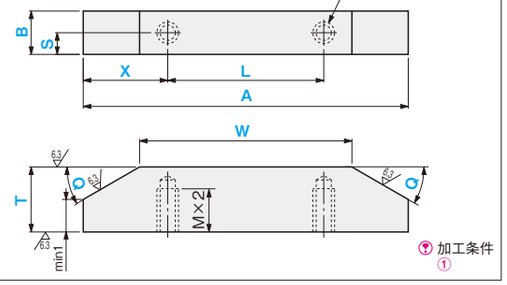
加工条件 ①

ナビCode **SDBB** —通しボルト取付—



加工条件 ①

ナビCode **SDBC** —下面取付—



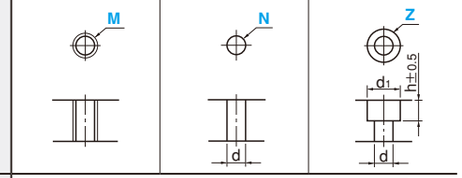
加工条件 ①

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	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		
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）

■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		

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	指定1mm単位 A	B	T	W	指定0.1mm単位 X	L	S	5°単位 Q	穴種選択 Code	呼び径
SDBA	SC SCB SCP SCU / SCC SCM / AC ACW ACB SU	30～300	10～30	10～30	W	X	L	S	0°·15°～45°	N	0(穴なし) 3·4·5 6·8 10·12
SDBB										Z	
SDBC										M	

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① W≧1

加工仕様
? 指示なき面取りはC0.2～0.5
? T寸とタップ呼び径によっては下穴が貫通します。（SDBC）
? Q=0(角度無し)を指定可能です。W=Aとなるよう指定してください。

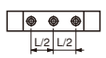
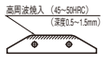
? 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

? □穴は0(穴無し) 指定可。N・Z・M=0を指定する時は、X・L・S=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	W	X	L	S	Q	穴種選択Code·呼び	オプション
SDBB	SU	A86	B14	T12	W46	X30	L30	S5	Q15	Z4	

OP オプション

オプション	コーナーR追加工	取付穴追加工 2分割	取付穴追加工 3分割	ヘリサート追加工	部分高周波焼入
					
Code	RC	GDC	GTC	HSC	HC
オプション規格	テーパ部コーナーにR5～8を追加工します。	取付穴を追加します。	取付穴を追加します。	ヘリサートを追加します。	高周波焼入れします。
指定方法	RCを型式末尾に追加（例）～－RC	GDCを型式末尾に追加（例）～－GDC	GTCを型式末尾に追加（例）～－GTC	HSCを型式末尾に追加（例）～－HSC	HCを型式末尾に追加（例）～－HC
@/1Code	500	300	600	400	2,300
適用商品	全て	全て	全て	材質A2017・SDBCのみ	材質S45Cのみ

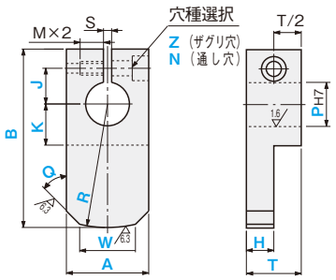
SWITCH DOGS —ROTARY TYPE—

スイッチドグ
—回転タイプ—

RoHS10

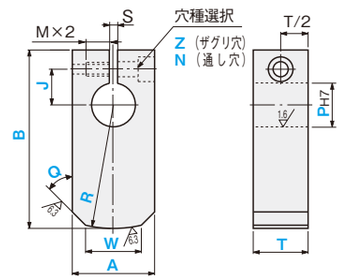


ナビCode **SDRA** —段付クランプ—



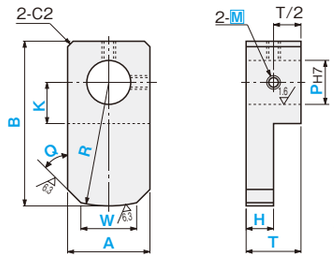
加工条件 ①·②·③ ④

ナビCode **SDRB** —フラットクランプ—



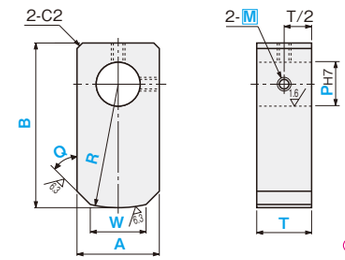
加工条件 ①

ナビCode **SDRC** —段付止めねじ—



加工条件 ①·②·③ ④

ナビCode **SDRD** —フラット止めねじ—



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	C
	パーカー	SCP		
	無電解ニッケルメッキ	SCM		
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：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160円）

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	T	R	0.1mm単位 W	5°単位 Q	0.1mm単位 H	1mm単位 P	0.1mm単位 K	J	穴種選択 Code	呼び径	タップ穴 M
SDRA	SC SCB SCP SCM / AC ACW ACB SU	20～50	30～150	6～40	R	W	30°～85°	H	3～50	K	J	Z N	3·4·5 6·8·10 12	–
SDRB								–		–	J			
SDRC								H		K	–	–	–	0(穴なし) 3·4·5 6·8 10·12
SDRD								–		–	–			

加工条件（適用条件は図枠内参照）
① P≧T/5
② H≧T/3
③ R≧K+5
④ K≧P/2+5

加工仕様
? 指示なき面取りはC0.2～0.5
? スリ割り部精度穴は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。
? □穴は0(穴無し) 指定可。

? スリ割り部詳細寸法

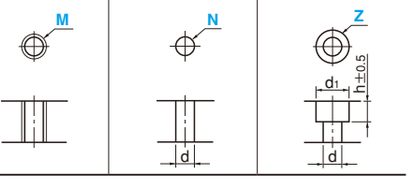
P穴	S
3 ～ 12	1.5
13 ～ 30	2.0
31 ～ 50	3.0

? 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	R	W	Q	H	P	K	J	穴種選択Code·呼び	M	オプション
SDRA	SC	A25	B52	T15	R38	W15	Q45	H6	P12	K12	J11	N3		

■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		

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

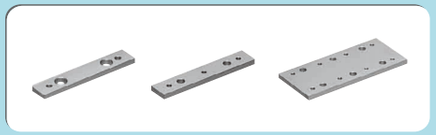
OP オプション

オプション	コーナーカット変更	ヘリサート追加工
		
Code	CC	HSC
オプション規格	CC= 指定 1mm 単位 ☒ 2 ≦ CC ≦ 10	ヘリサートを追加します。
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）～ -HSC
@/1Code	400	400
適用商品	SDRC・SDRD のみ	SDRC・SDRD のみ 材質 A2017 のみ

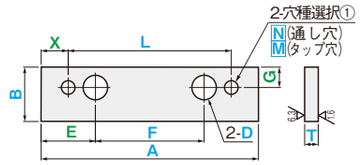
GUIDE RAIL PLATES

ガイドレール用プレート

RoHS10

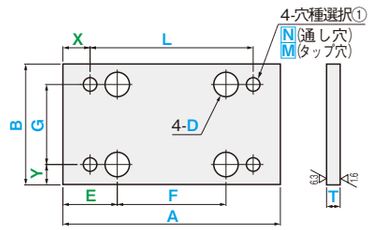


ナビCode **GCSJ** —2穴×2穴—



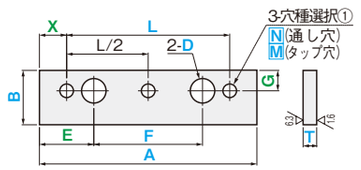
加工条件①

ナビCode **GCWJ** —4穴×4穴—



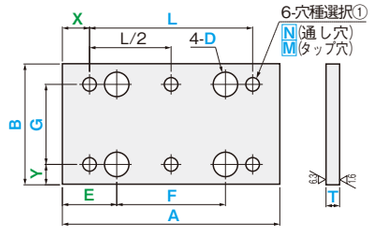
加工条件①

ナビCode **GCSK** —3穴×2穴—



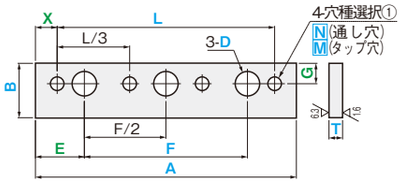
加工条件①

ナビCode **GCWK** —6穴×4穴—



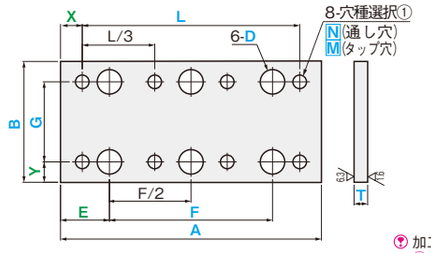
加工条件①

ナビCode **GCSL** —4穴×3穴—



加工条件①

ナビCode **GCWL** —8穴×6穴—



加工条件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
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	×

ストーク料金：800円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,160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 S45C・SK3・SUS304	T A5052	指定0.1mm単位 E	指定0.1mm単位 F	指定0.1mm単位 Y	指定0.1mm単位 G	D	0.1mm単位 X	0.1mm単位 L	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径
GCSJ	SC	SK	40～500	15～200	3～30（1mm単位）	5 6 8 10 12 15 20 25 30	E	F	—	G	3～30（0.5mm単位）	X	L	N	0（穴なし）
GCWJ	SCB	SKR							Y	G					3 8
GCSK	SCP	AM							—	G				M	4 10
GCWK	SCM	AMW							Y	G					5 12
GCSL	SCR	AMB							—	G	31～50（1mm単位）				6 16
GCWL	SCN	SU							Y	G					

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① SUS304はA≦150,B≦100,T≦15
SKS3はA≦200

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5
タップ穴と仕上面の関係は下記になります。
また、T>M×2の場合、タップ深さは下記形状になります。



共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
寸法E・X・G・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−F)/2
X省略:X=(A−L)/2
G省略:G=B/2（GCS□）
Y省略:Y=(B−G)/2　(GCW□)
□穴は0（穴無し）指定可。
N・M=0を指定する時は、X・L=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	E	F	Y	G	D	X	L	穴種選択①Code・呼び	オプション
GCWL	SCN	A340	B180	T6	E80	F160	Y42	G98	D8	X40	L240	N4	

■穴種選択表

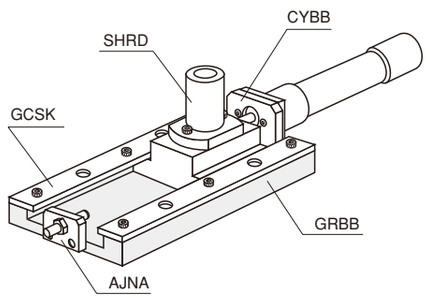
穴種 Code	通し穴 N	タップ穴 M
形状図		 有効長は最大 M×2

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

OP オプション EX

オプション	ヘリサート追加工
	
Code	HSC
オプション規格	ヘリサートを追加します。 T≧M（MA・MB）
指定方法	HSCを型式末尾に追加 (例)～—HSC

@/1Code	GCSJ	GCSK	GCSL・GCWJ	GCWK	GCWL
HSC	600	900	1,200	1,800	2,400
適用商品	材質A5052のみ				



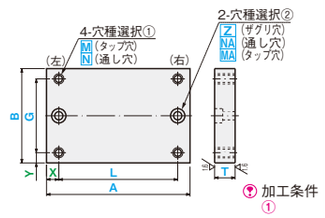
SLIDE GUIDE PLATES

スライドガイド用ベースプレート

RoHS10



ナビCode **SGBA** —センター取付2穴—

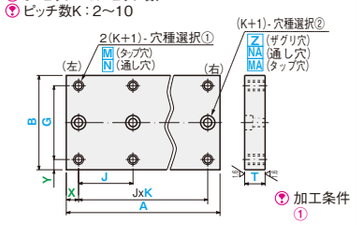


加工条件①

ナビCode **SGBB** —センター取付多孔—

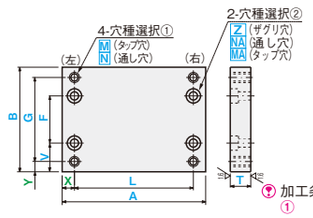
J：ピッチ　K：ピッチ数

ピッチ数K：2～10



加工条件①

ナビCode **SGBC** —4穴—

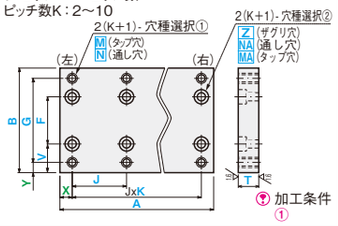


加工条件①

ナビCode **SGBD** —多孔—

J：ピッチ　K：ピッチ数

ピッチ数K：2～10



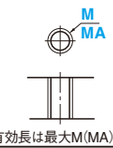
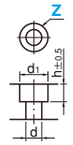
加工条件①

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	
	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	5	×
	硬質クロームメッキ	SCR	8	C
	窒化（表面:450HV～）	SCN		
A5052	処理無	AM	5	B
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304	処理無	SU	5	×

ストーク料金：1,000円/1本（同一サイズ3本以上は一律2,700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・MA	Z	N・NA
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

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 V	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	0.1mm F	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
SGBA	SC	SCR	50～500	30～200	10 12 13 15 16 18 20	X	L	—	—	Y	G	—	M N	0（穴なし） 3･4 5･6 8･10 12･16	—	Z NA MA	0（穴なし） 3･4 5･6 8･10 12･16
SGBB	SCB	SCN					—	J	2～10						—		
SGBC	SCP	AM					L	—	—			V			F		
SGBD	SCU SCC	AMW AMB					—	J	2～10						F		
	SCM	SU															

加工条件

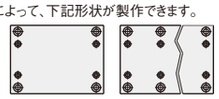
（適用条件は図枠内参照）

① SUS304は
A≦150,B≦100,T≦15

加工仕様

指示なき面取りはC0.2～0.5

ナビCode SGBC・SGBDは、F・G寸法指定によって、下記形状が製作できます。



T>M×2の場合、タップ深サは下記形状になります。



共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

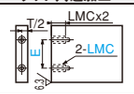
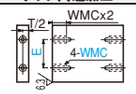
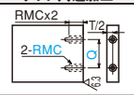
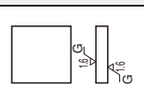
寸法X・Yの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
X省略:X=(A−L)/2　(SGBA・SGBC)
X省略:X=(A−J×K)/2　(SGBB・SGBD)
Y省略:Y=(B−G)/2

□穴は0(穴無し)指定可。
M・N=0を指定するときは、Y・G=0を指定
Z・NA・MA=0を指定するときは、V・F=0を指定
いずれも穴なし指定の場合は、X・L・J・K=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	L	J	K	Y	G	V	穴種選択①Code・呼び	F	穴種選択②Code・呼び	オプション
SGBD	SCM	A270	B100	T18	X30		J48	K4		G82	V24	M8	F52	Z6	

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	上下面研磨追加工	ヘリサート追加工
					
Code	LMC	WMC	RMC	GC	HSC
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=指定1mm単位	両側面にタップ穴を追加工します。 WMC=3･4･5･6･8･10 （範囲選択） E=指定1mm単位	右側面にタップ穴を追加工します。 RMC=3･4･5･6･8･10 （範囲選択） Q=指定1mm単位	上下面を研磨します。 GCの後にA寸法と同数値を指定	ヘリサートを追加します。 T≧M(MA)
指定方法	LMCを型式末尾に追加 (例)～−LMC6−E30	WMCを型式末尾に追加 (例)～−WMC6−E30	RMCを型式末尾に追加 (例)～−RMC6−Q30	GCを型式末尾に追加 (例)～−GC150	HSCを型式末尾に追加 (例)～−HSC
@/1Code	500	1,000	500	A≦100: @500 A>100: @1,000	HSC: SGBA･SGBC 2,000 / SGBB･SGBD 4,000
適用商品	全て	全て	全て	全て	材質A5052のみ

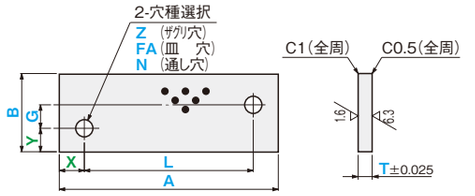
OIL-FREE SLIDE PLATES

無給油スライドプレート

RoHS10



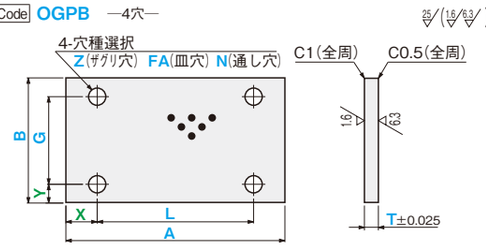
ナビCode **OGPA** —2穴—



加工条件①

付属品　低頭六角穴付ボルト

ナビCode **OGPB** —4穴—



加工条件①

付属品　低頭六角穴付ボルト

材質/通常出荷日

材質	Code	出荷日	ストーク
CAC304（旧JIS HBsC4 銅合金）MoS2埋設	OF	10	×

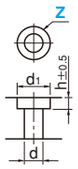
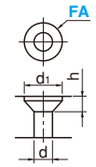
■無給油タイプ特長

① 常に潤滑油を供給しなければならない箇所、往復運動、あるいは頻繁に起動停止が行われ、油膜の構成が困難な箇所で効果を発揮します。

② 無給油状態で使用できるため給油装置を必要とせず、組立工期の短縮、油公害の追放、環境の浄化が図れます。



■穴種選択表

穴種	ザグリ穴	皿穴	通し穴
Code	Z	FA	N
形状図			

加工仕様

ボルト呼び径	皿穴 5	皿穴 6	ザグリ穴 6	ザグリ穴 8	通し穴 5	通し穴 6	通し穴 8
d	5.5	6.5	6.5	9	5.5	6.5	9
d1	11.5	13.5	11	14	—	—	—
h	3	3.5	4.5	5.5	—	—	—

ザグリ穴は低頭ボルト仕様になります。
通し穴選択の場合には、ボルトは付属されません。

ナビCode	材質Code	指定1mm単位 T	A	B	X	Y	L	G	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
OGPA OGPB	OF	5～20	50～200	15～150	X	Y	L	G	FA	5･6
									Z	6･8
									N	5･6･8

加工条件

（適用条件は図枠内参照）

① 端面と穴、穴と穴の間隔は1.5mm以上必要となります。

加工仕様

取付穴周辺にはMoS2が埋設されない場合があります。

T≧11の場合、及び通し穴選択をした場合、ボルトは付属されません。

ザグリ穴は低頭ボルト仕様になります。

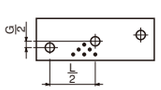
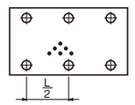
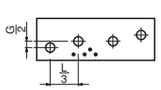
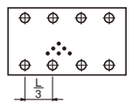
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

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
Y 省略 :Y=（B − G）/2

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	X	Y	L	G	穴種選択Code・呼び	オプション
OGPB	OF	T5	A155	B61		Y15	L101	G20	FA5	

OP オプション

オプション	取付穴数変更 2分割	取付穴数変更 2分割	取付穴数変更 3分割	取付穴数変更 3分割
				
Code	PWC	QWC	PTC	QTC
オプション規格	取付穴数を変更します。	取付穴数を変更します。	取付穴数を変更します。	取付穴数を変更します。
指定方法	PWCを型式末尾に追加 (例)～−PWC	QWCを型式末尾に追加 (例)～−QWC	PTCを型式末尾に追加 (例)～−PTC	QTCを型式末尾に追加 (例)～−QTC
@/1Code	1,740	2,470	2,800	3,600
適用商品	OGPAのみ	OGPBのみ	OGPAのみ	OGPBのみ

OIL-FREE GUIDE RAILS —STRAIGHT・L SHAPED TYPE—

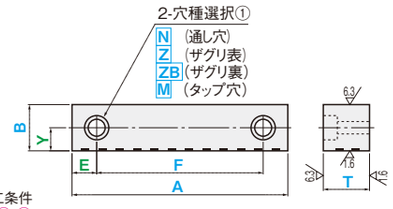
無給油ガイドレール
—ストレート・L型タイプ—

RoHS10



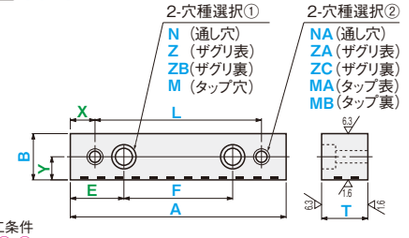
ストレート

ナビCode **OGTA** —センター2穴—



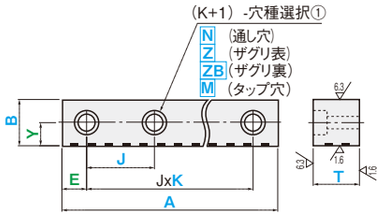
加工条件 ①・②・③

ナビCode **OGTC** —センター2×2穴—



加工条件 ①・②・③

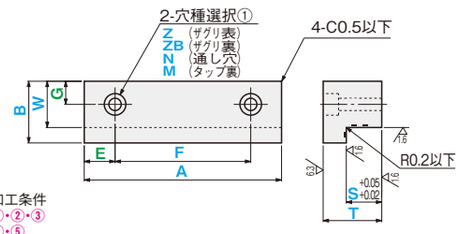
ナビCode **OGTB** —センター多孔—



加工条件 ①・②・③ J：ピッチ，K：ピッチ数

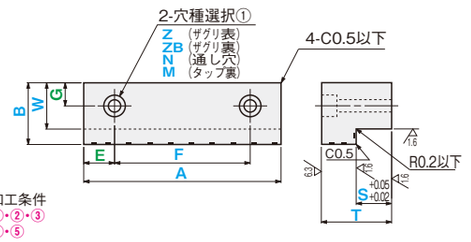
L型

ナビCode **OGRA** —L型・2穴・スライド面タイプ① —



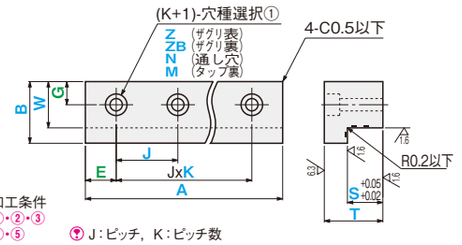
加工条件 ①・②・③ ④・⑤

ナビCode **OGSA** —L型・2穴・スライド面タイプ② —



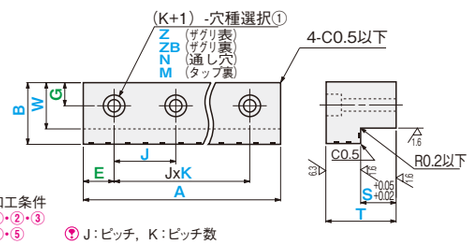
加工条件 ①・②・③ ④・⑤

ナビCode **OGRB** —L型・多孔・スライド面タイプ① —



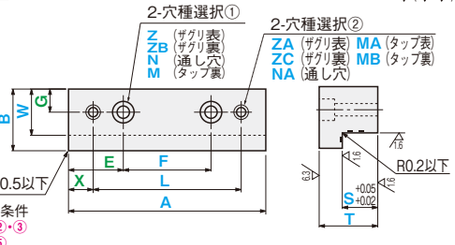
加工条件 ①・②・③ ④・⑤ J：ピッチ，K：ピッチ数

ナビCode **OGSB** —L型・多孔・スライド面タイプ② —



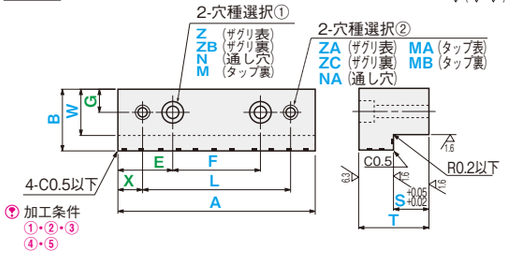
加工条件 ①・②・③ ④・⑤ J：ピッチ，K：ピッチ数

ナビCode **OGRC** —L型・2×2穴・スライド面タイプ① —



加工条件 ①・②・③ ④・⑤

ナビCode **OGSC** —L型・2×2穴・スライド面タイプ② —



加工条件 ①・②・③ ④・⑤

MS 材質/通常出荷日

材質	Code	出荷日	ストーク
CAC304 (旧JIS HBsC4 銅合金) MoS2埋設	OF	10	×

タイプ	ナビCode	材質 Code	指定1mm A	指定1mm B	T	指定0.1mm W	指定0.1mm S	指定0.1mm E	指定0.1mm F	指定0.1mm J	指定0.1mm X	指定0.1mm L	ピッチ数 K	指定0.1mm単位 G	指定0.1mm単位 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
ストレート	OGTA	OF	40～250	15～30	10 15 20 25 30	—	—	E	F	—	—	—	—	—	Y	N Z ZB M	0(穴無し) 3・4・5 6・8・10 12	—	—
	OGTB							E	—	J	—	—	2～10	—	Y			—	—
	OGTC							E	F	—	X	L	—		Y			NA・ZA・ZC MA・MB	3・4・5・6 8・10・12
L型	OGRA OGSA					7.0 ～ 25.0	5.0 ～ 15.0	E	F	—	—	—	—	G	—		3・4・5 6・8・10 12	—	—
	OGRB OGSB							E	—	J	—	—	2～10					—	—
	OGRC OGSC							E	F	—	X	L	—					NA・ZA・ZC MA・MB	3・4・5・6 8・10・12

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 穴とMoS2埋設面（スライド面）との間隔は、4mm以上必要です。

② 端面と穴、穴と穴の間隔は1.5mm以上必要となります。

③ 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
OGT□ OGR□ OGS□	40～150	15～30	10～30
	151～250	21～30	20～30

④ W≦B−5

⑤ S≦T−5

加工仕様

タイプ①と②では摺動面として使用するMoS2埋設面が異なります。下記の側面図にてご確認ください。

スライド面タイプ①（OGRA・OGRB・OGRC）

スライド面タイプ②（OGSA・OGSB・OGSC）

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

寸法E・X・Y・G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（OGTB・OGRB・OGSB）
E省略:E=(A−F)/2（OGTB・OGRB・OGSB以外）
X省略:X=(A−L)/2（OGTC・OGRC・OGSC）
Y省略:Y=B/2 （OGT□）
G省略:G=W/2 （OGR□・OGS□）

□穴は0（穴無し）指定可。
N・Z・ZB・M=0を指定するときは、E・F・J・K・Y=0を指定
OGTCは穴無し不可

注文例

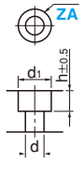
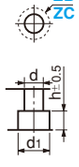
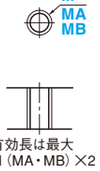
●ストレート

ナビCode	材質Code	A	B	T	E	F	J	X	L	K	Y	穴種選択① Code 呼び	穴種選択② Code 呼び
OGTA	OF	A156	B30	T30	E20	F96					Y10	Z5	

●L型

ナビCode	材質Code	A	B	T	W	S	E	F	J	X	L	K	G	穴種選択① Code 呼び	穴種選択② Code 呼び
OGRB	OF	A156	B30	T30	W24	S15	E42		J28			K3	G12	N4	

■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・MB
形状図				 有効長は最大M（MA・MB）×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

LONG SLIDE GUIDE BASES

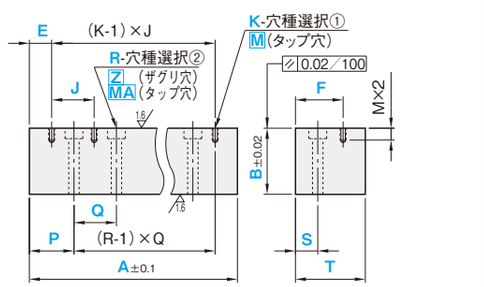
長尺スライドガイドベース

—長さ500～2000—

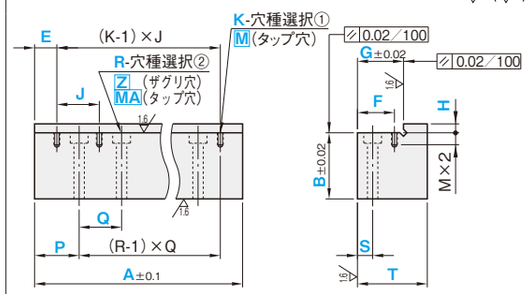
RoHS10



	段無しタイプ	段付タイプ
タップ固定	ナビCode **TPAA** —タップ固定—	ナビCode **TPBA** —段付タップ固定—
ボルト固定	ナビCode **TPAB** —ボルト固定—	ナビCode **TPBB** —段付ボルト固定—

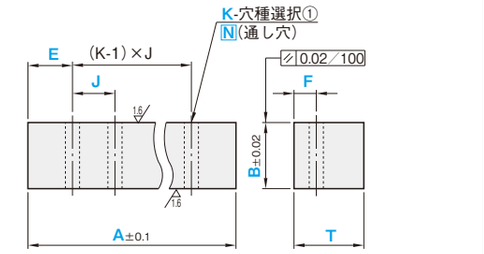


J：ピッチ、K：ピッチ数

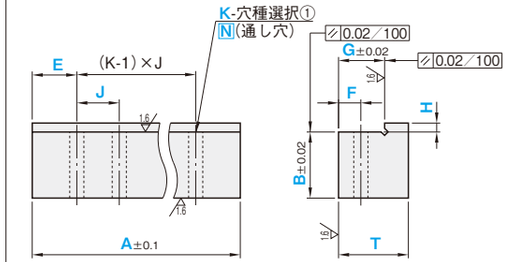


加工条件①

J：ピッチ、K：ピッチ数



J：ピッチ、K：ピッチ数



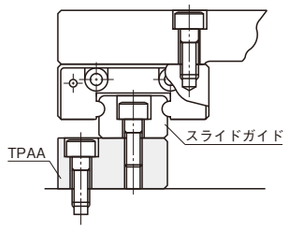
加工条件①

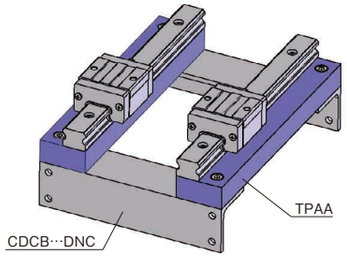
J：ピッチ、K：ピッチ数

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	18	×
	四三酸化鉄皮膜	SSB		
	無電解ニッケルメッキ	SSM		

EX





ナビCode	材質・表面処理 Code	20mm単位 A	選択 B	選択 T	0.1mm単位 G	0.1mm単位 H	0.5mm単位 E	0.5mm単位 F	0.5mm単位 J	1個単位 K	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び	0.5mm単位 P	0.5mm単位 S	0.5mm単位 Q	1個単位 R	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び
TPAA	SS SSB SSM	500 ～ 2000	30 40 50	20 30 40	—	—	E	F	J	(0) 2 ～ 40	M	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16	P	S	Q	(0) 2～40	Z MA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 16
TPAB											N		—	—	—	—	—	
TPBA					6.0 ～ 39.9	1.0 ～ 20.0					M		P	S	Q	(0) 2～40	Z MA	
TPBB											N		—	—	—	—	—	

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① T>G

加工仕様

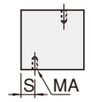
? 指示無き面取りはC0.2～0.5

? 逃げ溝詳細

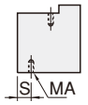


Z・MA=0を指定した場合、下記の形状になります。
（TPAA・TPBAのみ適用）

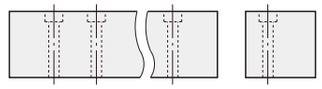
TPAA



TPBA



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。（TPAA・TPBAのみ適用）



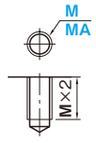
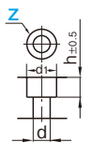
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

? □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

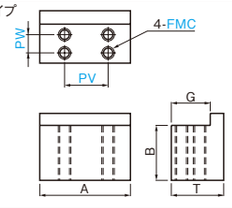
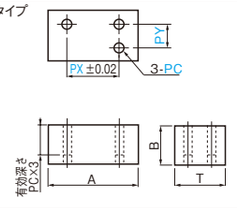
ナビCode	材質Code	A	B	T	G	H	E	F	J	K	穴種選択①Code・呼び	P	S	Q	R	穴種選択②Code・呼び	オプション
TPAA	SS	A600	B50	T40			E50	F30	J50	K8	M5	P100	S10	Q50	R6	Z6	

■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	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

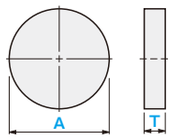
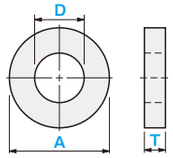
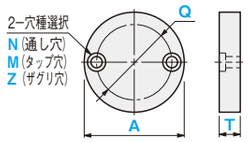
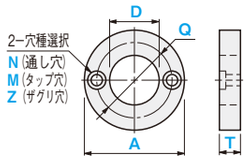
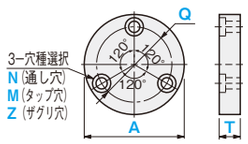
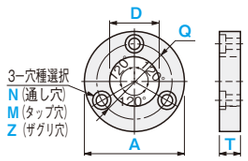
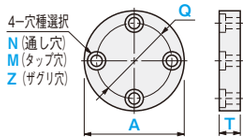
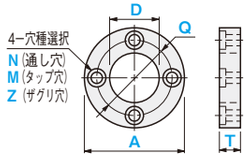
オプション	上面取付タップ追加工	ノック穴追加工
	?図は段付タイプの場合 	?図は段無しタイプの場合 
Code	FMC	PC
オプション規格	TPAA・TPAB…T寸に対しセンター均等配置 TPBA・TPBB…G寸に対しセンター均等配置 FMC=3・4・5・6・8・10・12・16 （選択範囲） PV・PW=指定0.1mm単位 ? 各穴との間隔は、1mm以上必要です。	TPAA・TPAB…T寸に対しセンター均等配置 TPBA・TPBB…G寸に対しセンター均等配置 PC=3・4・5・6・8・10・12・16 （選択範囲） PX・PY=指定0.1mm単位 PY=0を指定した場合、下記の形状になります。 ? 各穴との間隔は、1mm以上必要です。
指定方法	FMCを形式末尾に追加 （例）～－FMC3－PV450－PW10	PCを型式末尾に追加 （例）～－PC6－PX400－PY15
@/1 Code	3,080	2,310
適用商品	全て	全て

CIRCULAR PLATES PROCESSED BY LASER

レーザー加工円形プレート

RoHS10



	センター穴無し	センター穴有り
取付穴無し	ナビCode **TCAA** ✓  	ナビCode **TCAB** ✓  加工条件 ①・②
2穴取付	ナビCode **TCAAD** ✓  加工条件 ①	ナビCode **TCABD** ✓  加工条件 ①・②
3穴取付	ナビCode **TCAAT** ✓  加工条件 ①	ナビCode **TCABT** ✓  加工条件 ①・②
4穴取付	ナビCode **TCAAF** ✓  加工条件 ①	ナビCode **TCABF** ✓  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	5(8)	×
SUS304	処理無	SU		

ザグリ穴指定時は実働8日目出荷となります。

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
			(SS400)	(SUS304)				
TCAA	SS SU	20〜400	6.0 9.0 12.0	5.0 6.0 9.0	–	–	–	–
TCAB					3.0〜360.0			
TCAA□					–	Q	N M Z	3 4 5 6 8
TCAB□					3.0〜360.0			

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 板厚・穴種別に指定可能な呼び径制限があります。

T	通し穴	タップ穴	ザグリ穴
5.0	3・4・5・6・8		3
6.0	3・4・5・6・8		3・4
9.0	5・6・8		5・6
12.0	6・8		6・8

② D≦A×0.9

加工仕様

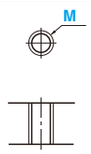
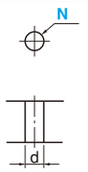
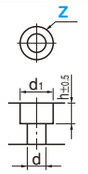
- 指示なき面取りはC0.2〜0.5
- バリ高さ0.1以下
- 素材は熱間圧延材（黒皮）になります。
  表面（✓面）の黒皮外観はCナビにてご確認ください。
- 材質SUはクリーンカットになりますので、
  切断面が酸化せず、ほとんど焼き跡がつきません。
  また、そのまま溶接に使えます。
  （焼き跡を完全に無くす場合は、
  AWCオプションをご利用ください。）

共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

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
TCABD −	SS	− A125	− T6.0	− D80	− Q100	− N6	

■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
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
d1	6.5	8	9.5	11	14
d2	7	9	11	14	18

OP オプション

オプション	酸洗い
	
Code	AWC
オプション規格	酸洗いをして出荷します。 実働8日目出荷になります
指定方法	AWCを型式末尾に追加 （例）〜−AWC
@/1 Code	500
適用商品	材質SUのみ

JOINT PLATES PROCESSED BY LASER

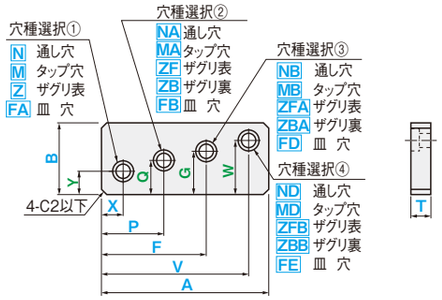
レーザー加工汎用プレート

—穴フリー指定タイプ—

RoHS10

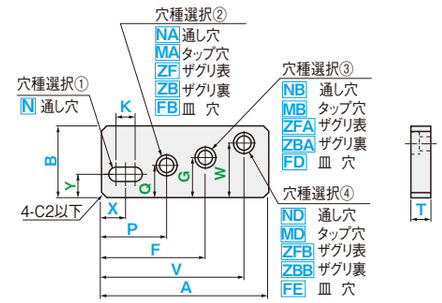


ナビCode **TPFA** ✓



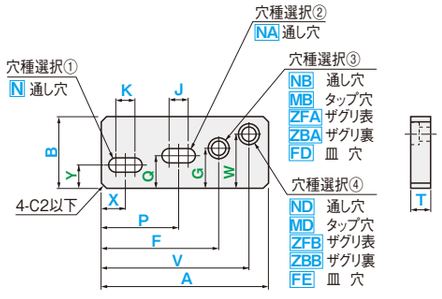
加工条件 ①

ナビCode **TPFB** ✓



加工条件 ①

ナビCode **TPFC** ✓



加工条件 ①

■Cナビ専用ナビCode（3穴・2穴）

TPFA-1



TPFB-1



TPFC-1



TPFA-2



TPFB-2



TPFC-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	5(8)	×
SUS304	処理無	SU		

ザグリ穴・皿穴指定時は実働8日目出荷となります。

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 A	1mm単位 B	T 選択 (SS400)	T 選択 (SUS304)	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	0.1mm単位 V	0.1mm単位 W	穴種選択④ Code	穴種選択④ 呼び径
TPFA	SS SU	20 〜 500	20 〜 300	6.0 9.0 12.0	5.0 6.0 9.0	X	Y	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	–	P	Q	NA MA ZF ZB FB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	–	F	G	NB MB ZFA ZBA FD	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	V	W	ND MD ZFB ZBB FE	0 (穴なし) 3 4 5 6 8
TPFB								N		K													
TPFC													NA		J								

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 板厚・穴種別に指定可能な呼び径制限があります。

T	通し穴	タップ穴	ザグリ穴	皿穴
5.0	3・4・5・6・8		3	3・4
6.0	3・4・5・6・8		3・4	3・4・5
9.0	5・6・8		5・6	5・6・8
12.0	6・8		6・8	6・8

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2〜0.5
- バリ高さ0.1以下
- 素材は熱間圧延材（黒皮）になります。表面（✓面）の黒皮外観はCナビにてご確認ください。
- 材質SUはクリーンカットになりますので、切断面が酸化せず、ほとんど焼き跡がつきません。また、そのまま溶接に使えます。（焼き跡を完全に無くす場合は、AWCオプションをご利用ください。）

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

- 寸法Y・Q・G・W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
  Q省略：Q=B/2
  G省略：G=B/2
  W省略：W=B/2
- □穴は0（穴無し）指定可。
  穴種①=0を指定する時は、X・Y・K=0を指定
  穴種②=0を指定する時は、P・Q・J=0を指定
  穴種③=0を指定する時は、F・G=0を指定
  穴種④=0を指定する時は、V・W=0を指定

注文例

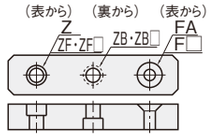
ナビCode	材質Code	A	B	T	X	Y	穴種選択① Code 呼び	K	P	Q	穴種選択② Code・呼び	J	F	G	穴種選択③ Code・呼び	V	W	穴種選択④ Code・呼び	オプション
TPFA	SS	A120	B40	T6.0	X15		N6		P30	Q15	NA8		F60	G25	MB3		V80	W20	ND5	

■穴種選択表

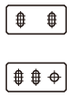
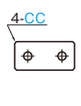
穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴	ザグリ裏	皿 穴
Code	M	N	Z	ZB	FA
形状図	M MA MB MD	N NA NB ND	Z ZF ZFA ZFB	ZB ZBA ZBB	FA FB FD FE

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8
d-h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
d1	6.5	8	9.5	11	14
d2	7	9	11	14	18

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。



OP オプション

オプション	長穴角度変更　（N穴のみ）	長穴角度変更　（両方）	コーナーカット変更	酸洗い
				
Code	RC	WRC	CC	AWC
オプション規格	Nで指定する長穴を長穴中心に90° 回転させます。	長穴全てを長穴中心に90° 回転させます。	コーナーカットを変更します。 CC=指定1mm ☒1≦CC≦50	酸洗いをして出荷します。 ☒実働8日目出荷になります
指定方法	RCを型式末尾に追加 （例）〜−RC	WRCを型式末尾に追加 （例）〜−WRC	CCを型式末尾に追加 （例）〜−CC12	AWCを型式末尾に追加 （例）〜−AWC
@/1　Code	無料	無料	400	500
適用商品	TPFB・TPFCのみ	TPFCのみ	全て	材質SUのみ

JOINT PLATES PROCESSED BY LASER –FREE SET HOLE POSITION TYPE –

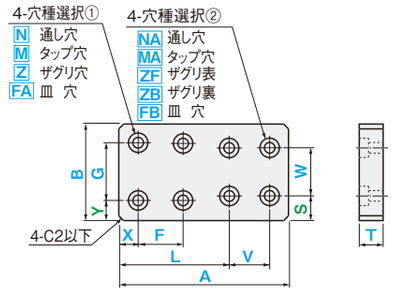
レーザー加工汎用プレート

–セット穴フリー指定タイプ–

RoHS10

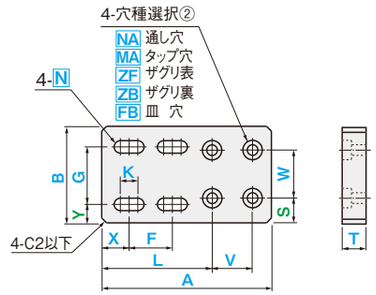


ナビCode **TPSA**



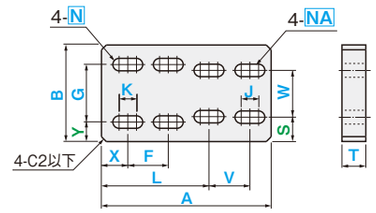
加工条件①

ナビCode **TPSB**



加工条件①

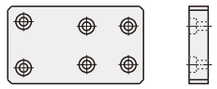
ナビCode **TPSC**



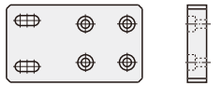
加工条件①

■Cナビ専用ナビCode（6穴・4穴）

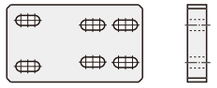
TPSA-1



TPSB-1



TPSC-1



TPSA-2



TPSB-2



TPSC-2



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(8)	×
SUS304	処理無	SU		

ザグリ穴・皿穴指定時は実働8日目出荷となります。

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 A	1mm単位 B	T 選択	0.1mm単位 X	0.1mm単位 F	0.1mm単位 Y	0.1mm単位 G	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	1mm単位 K	0.1mm単位 L	0.1mm単位 V	0.1mm単位 S	0.1mm単位 W	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径	1mm単位 J
TPSA	SS SU	20 ～ 500	20 ～ 300	(SS400) (SUS304) 6.0 5.0 9.0 6.0 12.0 9.0	X	F	Y	G	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	–	L	V	S	W	NA MA ZF ZB FB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	–
TPSB	SS SU	20 ～ 500	20 ～ 300	(SS400) (SUS304) 6.0 5.0 9.0 6.0 12.0 9.0	X	F	Y	G	N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	K	L	V	S	W			
TPSC	SS SU	20 ～ 500	20 ～ 300	(SS400) (SUS304) 6.0 5.0 9.0 6.0 12.0 9.0	X	F	Y	G								NA		J

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 板厚・穴種別に指定可能な呼び径制限があります。

T	通し穴	タップ穴	ザグリ穴	皿穴
5.0	3・4・5・6・8		3	3・4
6.0	3・4・5・6・8		3・4	3・4・5
9.0	5・6・8		5・6	5・6・8
12.0	6・8		6・8	6・8

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- バリ高さ0.1以下
- 素材は熱間圧延材（黒皮）になります。表面（√面）の黒皮外観はCナビにてご確認ください。
- 材質SUはクリーンカットになりますので、切断面が酸化せず、ほとんど焼き跡がつきません。また、そのまま溶接に使えます。（焼き跡を完全に無くす場合は、AWCオプションをご利用ください。）

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

- 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
- □穴は0（穴無し）指定可。穴種①=0を指定する時は、X・F・Y・G・K=0を指定 穴種②=0を指定する時は、L・V・S・W・J=0を指定

注文例

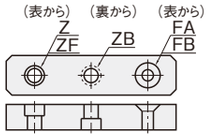
ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	Y	G	穴種選択① Code・呼び	K	L	V	S	W	穴種選択② Code・呼び	J	オプション
TPSB	SS	A182	B78	T12.0	X24	F60	Y14	G50	N8	K8	L136	V32	S10	W58	NA6		

■穴種選択表

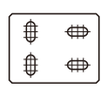
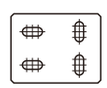
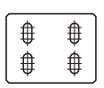
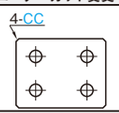
穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏	皿 穴
Code	M	N	Z	ZB	FA
形状図	M MA	N NA	Z ZF	ZB	FA FB

加工仕様 寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
d1	6.5	8	9.5	11	14
d2	7	9	11	14	18

Z・ZF・ZB・FA・FBは図面正面図を表として右記の様になります。



OP オプション

オプション	長穴角度変更 （N穴のみ）	長穴角度変更 （NA穴のみ）	長穴角度変更 （両方）	コーナーカット変更	酸洗い
					
Code	LRC	RRC	WRC	CC	AWC
オプション規格	Nで指定する長穴を長穴中心に90°回転させます。	NAで指定する長穴を長穴中心に90°回転させます。	長穴全てを長穴中心に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 ☒1≦CC≦50	酸洗いをして出荷します。 ☒実働8日目出荷になります。
指定方法	LRCを型式末尾に追加（例）～–LRC	RRCを型式末尾に追加（例）～–RRC	WRCを型式末尾に追加（例）～–WRC	CCを型式末尾に追加（例）～–CC12	AWCを型式末尾に追加（例）～–AWC
@/1 Code	無料	無料	無料	400	500
適用商品	TPSB·TPSCのみ	TPSCのみ		全て	材質Code SUのみ

JOINT PLATES PROCESSED BY LASER –IRREGULAR HOLE POSITION TYPE–

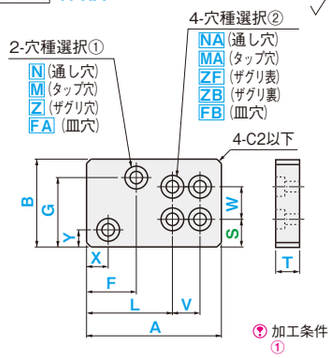
レーザー加工汎用プレート
–穴位置変則タイプ–

RoHS10



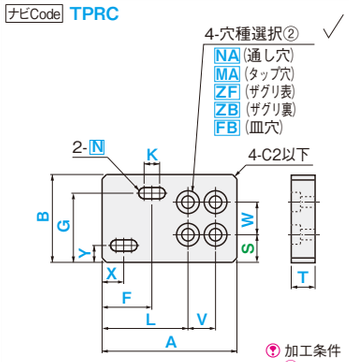
取付用　丸穴4穴

ナビCode **TPRA** ✓



加工条件 ①

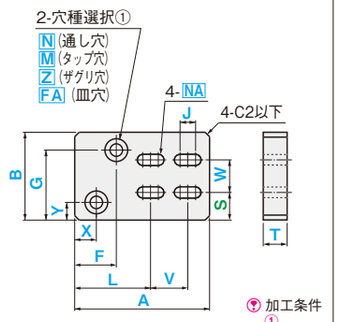
ナビCode **TPRC**



加工条件 ①

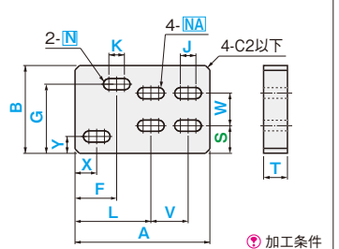
取付用　長穴4穴

ナビCode **TPRB** ✓



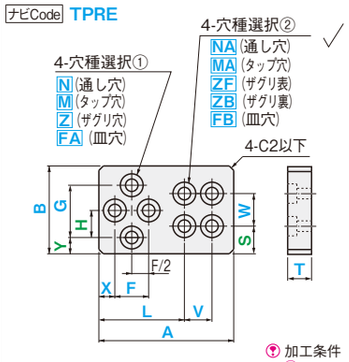
加工条件 ①

ナビCode **TPRD** ✓



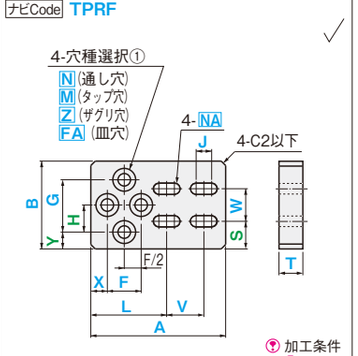
加工条件 ①

ナビCode **TPRE**



加工条件 ①

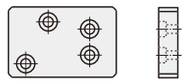
ナビCode **TPRF**



加工条件 ①

■Cナビ専用ナビCode（取付2穴）

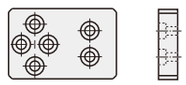
TPRA-1



TPRC-1



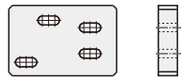
TPRE-1



TPRB-1



TPRD-1



TPRF-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	5(8)	×
SUS304	処理無	SU		

ザグリ穴・皿穴指定時は実働8日目出荷となります。

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 A	1mm単位 B	T 選択	0.1mm単位 X	0.1mm単位 F	0.1mm単位 Y	0.1mm単位 G	0.1mm単位 H	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	1mm単位 K	0.1mm単位 L	0.1mm単位 V	0.1mm単位 S	0.1mm単位 W	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径	1mm単位 J
TPRA	SS SU	20 ～ 500	20 ～ 300	(SS400) (SUS304) 6.0 5.0 9.0 6.0 12.0 9.0	X	F	Y	G	–	N M Z FA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	–	L	V	S	W	NA MA ZF ZB FB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	–
TPRB																	NA		J
TPRC										N		K					NA MA ZF ZB FB		–
TPRD																	NA		J
TPRE							Y		H	N M Z FA		–					NA MA ZF ZB FB		–
TPRF																	NA		J

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 板厚・穴種別に指定可能な呼び径制限があります。

T	通し穴	タップ穴	ザグリ穴	皿穴
5.0	3・4・5・6・8		3	3・4
6.0	3・4・5・6・8		3・4	3・4・5
9.0	5・6・8		5・6	5・6・8
12.0	6・8		6・8	6・8

加工仕様

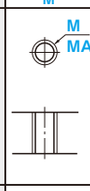
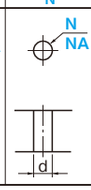
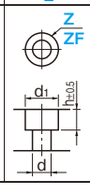
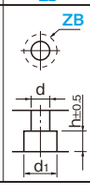
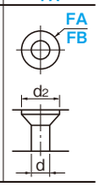
- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- バリ高さ0.1以下
- 素材は熱間圧延材（黒皮）になります。表面（✓面）の黒皮外観はCナビにてご確認ください。
- 材質SUはクリーンカットになりますので、切断面が酸化せず、ほとんど焼き跡がつきません。
  また、そのまま溶接に使えます。
  （焼き跡を完全に無くす場合は、AWCオプションをご利用ください。）
- 寸法Hの指定を省略可。
  G寸に対しセンターになります。
  H省略：H=G/2（TPRE,TPRF）
- 寸法Y・Sの指定を省略可。
  センターに均等配置になります。
  Y省略：Y=(B−G)/2（TPRE,TPRF）
  S省略：S=(B−W)/2
- □穴は0（穴無し）指定可。
  穴種①=0を指定する時は、X・F・Y・G・H・K=0を指定
  穴種②=0を指定する時は、L・V・S・W・J=0を指定

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

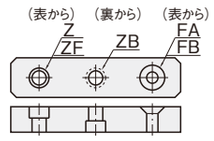
ナビCode	材質Code	A	B	T	X	F	Y	G	H	穴種選択①Code・呼び	K	L	V	S	W	穴種選択②Code・呼び	J	オプション
TPRB	SS	A182	B78	T12	X24	F34	Y14	G50		N6		L136	V30	S10	W58	NA8	J12	

■穴種選択表

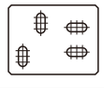
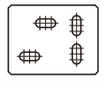
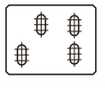
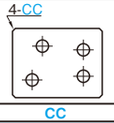
穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏	皿 穴
Code	M	N	Z	ZB	FA
形状図					
加工仕様					

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
d_1	6.5	8	9.5	11	14
d_2	7	9	11	14	18

Z・ZF・ZB・FA・FBは図面正面図を表として右記の様になります。



OP オプション

オプション	長穴角度変更 （N穴のみ）	長穴角度変更 （NA穴のみ）	長穴角度変更 （両方）	コーナーカット変更	酸洗い
					
Code	LRC	RRC	WRC	CC	AWC
オプション規格	Nで指定する長穴を長穴中心に90°回転させます。	NAで指定する長穴を長穴中心に90°回転させます。	長穴全てを長穴中心に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 ☒1≦CC≦50	酸洗いをして出荷します。 ☒実働8日目出荷になります。
指定方法	LRCを型式末尾に追加 （例）～ーLRC	RRCを型式末尾に追加 （例）～ーRRC	WRCを型式末尾に追加 （例）～ーWRC	CCを型式末尾に追加 （例）～ーCC12	AWCを型式末尾に追加 （例）～ーAWC
@/1 Code	無料	無料	無料	400	500
適用商品	TPRC·TRRDのみ	TPRB·TPRD·TPRFのみ	TPRDのみ	全て	材質Code SUのみ

JOINT PLATES PROCESSED BY LASER —CENTER HOLE TYPE—

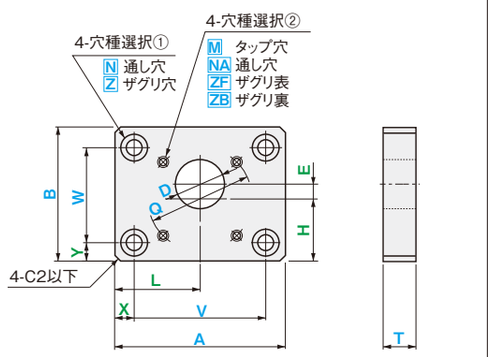
レーザー加工汎用プレート

—センター穴付き　長穴無しタイプ—

RoHS10

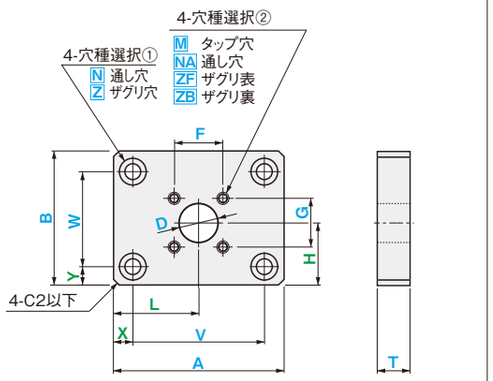


ナビCode **TPCA** ✓



加工条件①

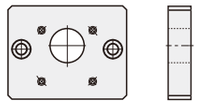
ナビCode **TPCB** ✓



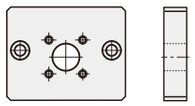
加工条件①

■Cナビ専用ナビCode（ベース固定2穴/4穴×ワーク固定4穴/2穴/穴無し）

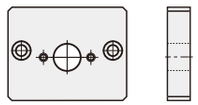
TPCA-1



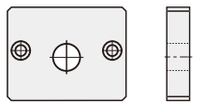
TPCB-1



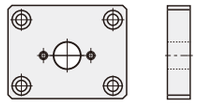
TPCB-3



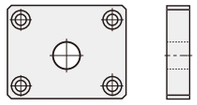
TPCB-5



TPCB-2



TPCB-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
SS400	処理無	SS	5(8)	×
SUS304	処理無	SU		

加工条件 ザグリ穴指定時は実働8日目出荷となります。

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 A	1mm単位 B	T 選択		0.1mm単位 X	0.1mm単位 V	0.1mm単位 Y	0.1mm単位 W	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 E	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	0.1mm単位 Q	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
				(SS400)	(SUS304)															
TPCA	SS SU	20 ～ 500	20 ～ 300	6.0 9.0 12.0	5.0 6.0 9.0	X	V	Y	W	Z N	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	L	H	3.0～30.0 (0.5mm単位) 31～50 (1mm単位)	E	—	—	Q	M NA ZF ZB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8
TPCB															—	F	G	—		

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 板厚・穴種別に指定可能な呼び径制限があります。

T	通し穴	タップ穴	ザグリ穴
5.0	3・4・5・6・8		3
6.0	3・4・5・6・8		3・4
9.0	5・6・8		5・6
12.0	6・8		6・8

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- バリ高さ0.1以下
- 素材は熱間圧延材（黒皮）になります。表面（✓面）の黒皮外観はCナビにてご確認ください。
- 材質SUはクリーンカットになりますので、切断面が酸化せず、ほとんど焼き跡がつきません。また、そのまま溶接に使えます。（焼き跡を完全に無くす場合は、AWCオプションをご利用ください。）

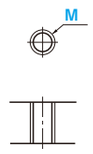
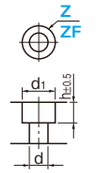
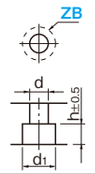
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

- 寸法F・GはL・Hの中心からセンター振分けになります。
- 寸法QはL・Hの中心からP.C.D.指定になります。
- 寸法E・H・L省略時、D穴はA・B寸の中心に配置されます。
- E省略時、D穴は4-穴種選択②の中心になります。
  E省略：E=0（DはQの中心）
- 寸法X・Y・L・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−V)/2
  Y省略：Y=(B−W)/2
  L省略：L=A/2
  H省略：H=B/2
- □穴は0（穴無し）指定可。
  穴種①=0を指定する時は、X・V・Y・W=0を指定
  穴種②=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① Code・呼び	L	H	D	E	F	G	Q	穴種選択② Code・呼び	オプション
TPCA	SU	A160	B80	T9.0		V140		W60	N5			D24	E5			Q50	M5	

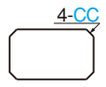
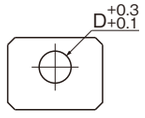
■穴種選択表

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

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
d_1	6.5	8	9.5	11	14
d_2	7	9	11	14	18

OP オプション

	コーナーカット変更	D公差変更	酸洗い
オプション			
Code	CC	DPC	AWC
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 ☒1≦CC≦50	D寸法公差を変更します。 一般公差→$^{+0.3}_{+0.1}$	酸洗いをして出荷します。 ☒実働8日目出荷になります
指定方法	CCを型式末尾に追加 （例）～−CC12	DPCを型式末尾に追加 （例）～−DPC	AWCを型式末尾に追加 （例）～−AWC
@/1 Code	400	無料	500
適用商品	全て		材質Code SUのみ

JOINT PLATES PROCESSED BY LASER –CENTER HOLE TYPE WITH LONG HOLE–

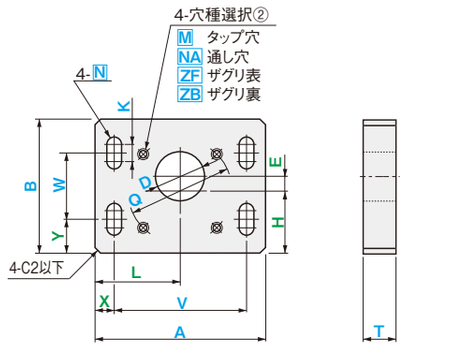
レーザー加工汎用プレート

—センター穴付き　長穴有りタイプ—

RoHS10

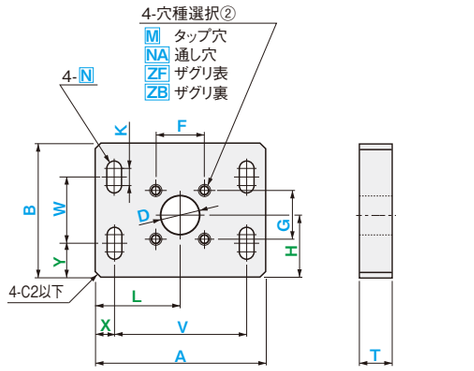


ナビCode **TPCC** ✓



加工条件①

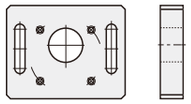
ナビCode **TPCD** ✓



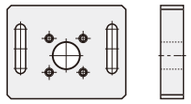
加工条件①

■Cナビ専用ナビCode（ベース固定2穴/4穴×ワーク固定4穴/2穴/穴無し）

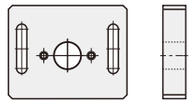
TPCC-1



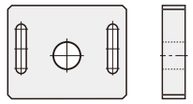
TPCD-1



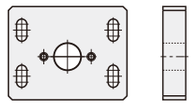
TPCD-3



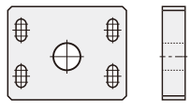
TPCD-5



TPCD-2



TPCD-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
SS400	処理無	SS	5(8)	×
SUS304	処理無	SU		

加工条件 ザグリ穴指定時は実働8日目出荷となります。

ナビCode	材質・表面処理 Code	1mm単位 A	1mm単位 B	T 選択	0.1mm単位 X	0.1mm単位 V	0.1mm単位 Y	0.1mm単位 W	穴種選択① Code	穴種選択① 呼び径	0.1mm単位 K	0.1mm単位 L	0.1mm単位 H	D	0.1mm単位 E	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	0.1mm単位 Q	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
TPCC	SS SU	20～500	20～300	(SS400) 6.0 9.0 12.0 / (SUS304) 5.0 6.0 9.0	X	V	Y	W	N	0（穴なし） 3 4 5 6 8	K	L	H	3.0～30.0（0.5mm単位） 31～50（1mm単位）	E	–	–	Q	M NA ZF ZB	0（穴なし） 3 4 5 6 8
TPCD	SS SU	20～500	20～300	(SS400) 6.0 9.0 12.0 / (SUS304) 5.0 6.0 9.0	X	V	Y	W	N	0（穴なし） 3 4 5 6 8	K	L	H	3.0～30.0（0.5mm単位） 31～50（1mm単位）	–	F	G	–	M NA ZF ZB	0（穴なし） 3 4 5 6 8

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 板厚・穴種別に指定可能な呼び径制限があります。

T	通し穴	タップ穴	ザグリ穴
5.0	3・4・5・6・8		3
6.0	3・4・5・6・8		3・4
9.0	5・6・8		5・6
12.0	6・8		6・8

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- バリ高さ0.1以下
- 素材は熱間圧延材（黒皮）になります。表面（✓面）の黒皮外観はCナビにてご確認ください。
- 材質SUはクリーンカットになりますので、切断面が酸化せず、ほとんど焼き跡がつきません。
  また、そのまま溶接に使えます。（焼き跡を完全に無くす場合は、AWCオプションをご利用ください。）

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

- 寸法F・Gは L・Hの中心からセンター振分けになります。
- 寸法Qは L・Hの中心からP.C.D.指定になります。
- 寸法E・H・L省略時、D穴はA・B寸の中心に配置されます。
- E省略時、D穴は4-穴種選択②の中心になります。
  E省略：E=0（DはQの中心）

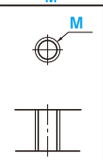
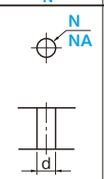
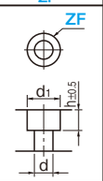
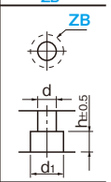


- 寸法X・Y・L・Hの指定を省略可。
  センターに均等配置になります。
  X省略：X=(A−V)/2
  Y省略：Y=(B−W)/2
  L省略：L=A/2
  H省略：H=B/2
- □穴は0（穴無し）指定可。
  穴種①=0を指定する時は、X・V・Y・W・K=0を指定
  穴種②=0を指定する時は、F・G・Q=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	A	B	T	X	V	Y	W	穴種選択① Code・呼び	K	L	H	D	E	F	G	Q	穴種選択② Code・呼び	オプション
TPCD	SS	A160	B80	T9.0		V140		W50	N8	K10			D24		F32	G35		M5	

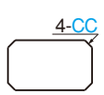
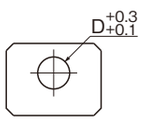
■穴種選択表

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

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
d_1	6.5	8	9.5	11	14
d_2	7	9	11	14	18

OP オプション

	コーナーカット変更	D公差変更	酸洗い
オプション			
Code	CC	DPC	AWC
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 ☒1≦CC≦50	D寸法公差を変更します。 一般公差→$^{+0.3}_{+0.1}$	酸洗いをして出荷します。 ☒実働8日目出荷になります。
指定方法	CCを型式末尾に追加 （例）～−CC12	DPCを型式末尾に追加 （例）～−DPC	AWCを型式末尾に追加 （例）～−AWC
@/1 Code	400	無料	500
適用商品	全て		材質Code SUのみ

FREE ANGLES PROCESSED BY LASER

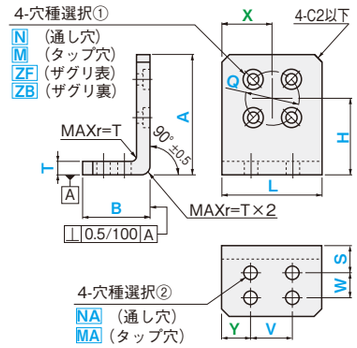
レーザー加工L曲げブラケット

—長穴無しタイプ—

RoHS10

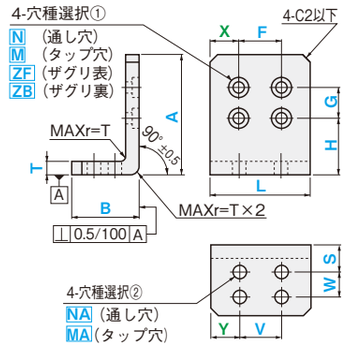


ナビCode **TLAA** ✓



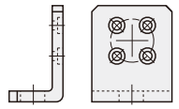
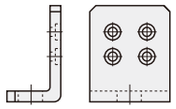
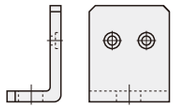
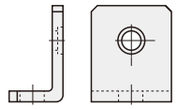
加工条件 ①

ナビCode **TLAB** ✓



加工条件 ①

■Cナビ専用ナビCode（ベース固定1穴/2穴/4穴×ワーク固定1穴/2穴/4穴）

ワーク取付4穴（P.C.D）	ワーク取付4穴	ワーク取付2穴	ワーク取付1穴
			
TLAA-2	TLAB-2	TLAB-5	TLAB-8
			
TLAA-1	TLAB-1	TLAB-4	TLAB-7
			
		TLAB-3	TLAB-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	5(8)	×
SUS304	処理無	SU		

ザグリ穴指定時は実働8日目出荷となります。

ナビCode	材質・表面処理 Code	T 選択	1mm単位 A	1mm単位 B	1mm単位 L	0.1mm単位 X	0.1mm単位 F	0.1mm単位 H	0.1mm単位 G	0.1mm単位 Q	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	0.1mm単位 W	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
TLAA	SS	(SS400) (SUS304)	20	20	20	X	–	H	–	Q	N	0（穴なし）	Y	V	S	W	NA	0（穴なし）
	SU	6.0 5.0	～	～	～						M	3						3
		9.0 6.0	200	200	200							4						4
		12.0 9.0									ZF	5					MA	5
												6						6
											ZB	8						8
TLAB	SS					X	F	H	G	–								
	SU																	

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 板厚・穴種別に指定可能な呼び径制限があります。

T	通し穴	タップ穴	ザグリ穴
5.0	3・4・5・6・8		3
6.0	3・4・5・6・8		3・4
9.0	5・6・8		5・6
12.0	6・8		6・8

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- バリ高さ0.1以下
- 素材は熱間圧延材（黒皮）になります。表面（✓面）の黒皮外観はCナビにてご確認ください。
- 材質SUはクリーンカットになりますので、切断面が酸化せず、ほとんど焼き跡がつきません。また、そのまま溶接に使えます。（焼き跡を完全に無くす場合は、AWCオプションをご利用ください。）

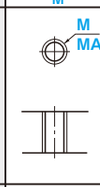
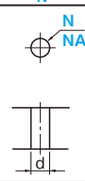
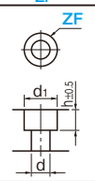
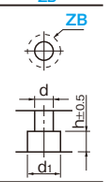
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

- 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 （TLAA）
  X=(L−F)/2 （TLAB）
  Y省略：Y=(L−V)/2
- □穴は0（穴無し）指定可。
  穴種①=0を指定する時は、X・F・H・G・Q=0を指定
  穴種②=0を指定する時は、Y・V・S・W=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	F	H	G	Q	穴種選択① Code・呼び	Y	V	S	W	穴種選択② Code・呼び	オプション
TLAA	– SS	–T6.0	–A48	–B54	–L46			–H30		–Q20	–N5		–V20	–S30	–W10	–NA5	

■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	ZF	ZB
形状図				
加工仕様				

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
d_1	6.5	8	9.5	11	14
d_2	7	9	11	14	18

OP オプション

	酸洗い
オプション	
Code	AWC
オプション規格	酸洗いをして出荷します。 ☒実働8日目出荷になります。
指定方法	AWCを型式末尾に追加 （例）～－AWC
@/1 Code	500
適用商品	材質Code SUのみ

FREE ANGLES PROCESSED BY LASER —WITH LONG HOLE—

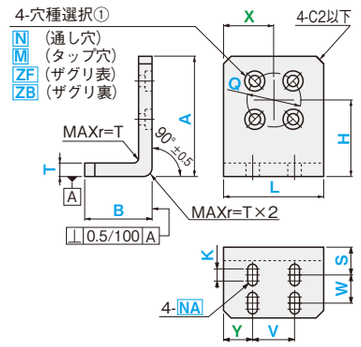
レーザー加工L曲げブラケット

—長穴有りタイプ—

RoHS10

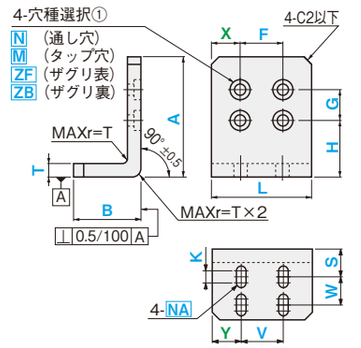


ナビCode **TLAC** ✓



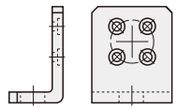
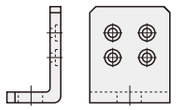
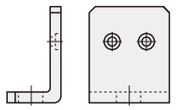
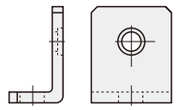
加工条件①

ナビCode **TLAD** ✓



加工条件①

■Cナビ専用ナビCode（ベース固定1穴/2穴/4穴×ワーク固定1穴/2穴/4穴）

ワーク取付4穴（P.C.D）	ワーク取付4穴	ワーク取付2穴	ワーク取付1穴
			
TLAC-2	TLAD-2	TLAD-5	TLAD-8
			
TLAC-1	TLAD-1	TLAD-4	TLAD-7
			
		TLAD-3	TLAD-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
SS400	処理無	SS	5(8)	×
SUS304	処理無	SU		

ザグリ穴指定時は実働8日目出荷となります。

ナビCode	材質・表面処理 Code	T 選択	1mm単位 A	B	L	0.1mm単位 X	F	H	G	Q	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 Y	V	S	W	NA Code	NA 呼び径	0.1mm単位 K
TLAC	SS SU	(SS400) (SUS304) 6.0 5.0 9.0 6.0 12.0 9.0	20 ～ 200	20 ～ 200	20 ～ 200	X	—	H	—	Q	N M ZF ZB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	Y	V	S	W	NA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	K
TLAD						X	F	H	G	—									

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 板厚・穴種別に指定可能な呼び径制限があります。

T	通し穴	タップ穴	ザグリ穴
5.0	3・4・5・6・8	3
6.0	3・4・5・6・8	3・4
9.0	5・6・8	5・6
12.0	6・8	6・8

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- バリ高さ0.1以下
- 素材は熱間圧延材（黒皮）になります。表面（✓面）の黒皮外観はCナビにてご確認ください。
- 材質SUはクリーンカットになりますので、切断面が酸化せず、ほとんど焼き跡がつきません。また、そのまま溶接に使えます。（焼き跡を完全に無くす場合は、AWCオプションをご利用ください。）

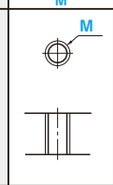
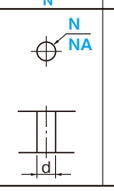
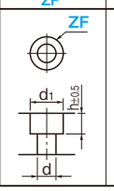
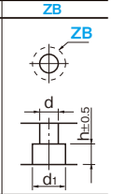
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

- 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 （TLAC）
  X=(L−F)/2 （TLAD）
  Y省略：Y=(L−V)/2
- □穴は0（穴無し）指定可。
  穴種①=0を指定する時は、X・F・H・G・Q=0を指定
  NA=0を指定する時は、Y・V・S・W・K=0を指定

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	F	H	G	Q	穴種選択① Code・呼び	Y	V	S	W	穴種選択② Code・呼び	K	オプション
TLAC	SS	T6.0	A55	B54	L46			H35		Q28	N6		V24	S26	W20	NA5	K5	

■穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M	通し穴 N	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 3	4	5	6	8
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
d_1	6.5	8	9.5	11	14
d_2	7	9	11	14	18

OP オプション

	長穴角度変更	酸洗い
オプション		
Code	RC	AWC
オプション規格	長穴を長穴中心に90° 回転します。	酸洗いをして出荷します。 実働8日目出荷になります。
指定方法	RCを型式末尾に追加 （例）～－RC	AWCを型式末尾に追加 （例）～－AWC
@/1 Code	無料	500
適用商品	全て	材質Code SUのみ

FREE ANGLES PROCESSED BY LASER —CENTER HOLE TYPE—

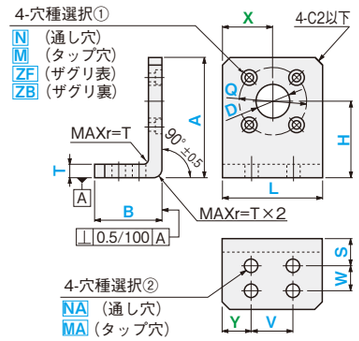
レーザー加工L曲げブラケット

—センター穴付き　長穴無しタイプ—

RoHS10

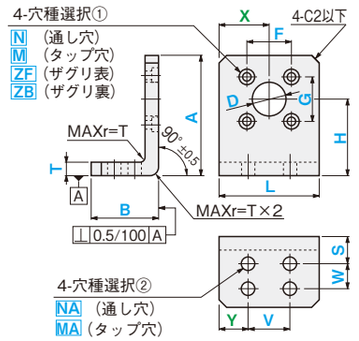


ナビCode **TLBA** ✓



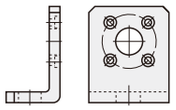
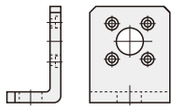
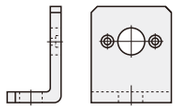
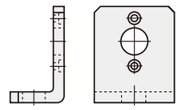
㊦ 加工条件 ①

ナビCode **TLBB** ✓



㊦ 加工条件 ①

■Cナビ専用ナビCode（ベース固定1穴/2穴/4穴×ワーク固定2穴縦/2穴横/4穴）

センター穴+ワーク取付4穴（P.C.D）	センター穴+ワーク取付4穴	センター穴+ワーク取付横2穴	センター穴+ワーク取付縦2穴
			
TLBA-2	TLBB-2	TLBB-5	TLBB-8
TLBA-1	TLBB-1	TLBB-4	TLBB-7
		TLBB-3	TLBB-6

ナビCode	材質・表面処理 Code	T 選択	1mm単位 A	1mm単位 B	1mm単位 L	0.1mm単位 X	0.1mm単位 H	D	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	0.1mm単位 Q	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	0.1mm単位 W	穴種選択② Code	穴種選択② 呼び径
TLBA	SS (SS400) SU (SUS304)	6.0 5.0 9.0 6.0 12.0 9.0	20 ～ 200	20 ～ 200	20 ～ 200	X	H	3.0～30.0 (0.5mm単位) 31～50 (1mm単位)	—	—	Q	N M ZF ZB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	Y	V	S	W	NA MA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8
TLBB									F	G	—								

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 板厚・穴種別に指定可能な呼び径制限があります。

T	通し穴	タップ穴	ザグリ穴
5.0	3・4・5・6・8		3
6.0	3・4・5・6・8		3・4
9.0	5・6・8		5・6
12.0	6・8		6・8

加工仕様

- ㊦ 指示なき面取りはC0.2～0.5
- ㊦ バリ高さ0.1以下
- ㊦ 素材は熱間圧延材（黒皮）になります。表面（✓面）の黒皮外観はCナビにてご確認ください。
- ㊦ 材質SUはクリーンカットになりますので、切断面が酸化せず、ほとんど焼き跡がつきません。また、そのまま溶接に使えます。（焼き跡を完全に無くす場合は、AWCオプションをご利用ください。）

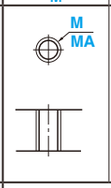
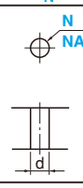
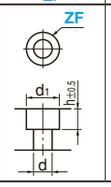
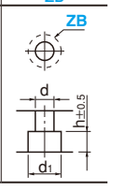
㊦ **共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。**

- ㊦ 寸法F・GはX・Hの中心からセンター振り分けになります
- ㊦ 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
  Y省略：Y=(L−V)/2
- ㊦ □穴は0（穴無し）指定可。
  穴種①=0を指定する時は、F・G・Q=0を指定
  穴種②=0を指定する時は、Y・V・S・W=0を指定

注文例

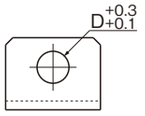
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	H	D	F	G	Q	穴種選択①Code・呼び	Y	V	S	W	穴種選択②Code・呼び	オプション
TLBB	SS	T6.0	A64	B50	L54		H44	D14	F20	G20		N6		V40	S25	W10	MA6	

■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	ZF	ZB
形状図				
加工仕様				

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
d1	6.5	8	9.5	11	14
d2	7	9	11	14	18

OP オプション

	D公差変更	酸洗い
オプション		
Code	DPC	AWC
オプション規格	D寸法公差を変更します。 一般公差→$^{+0.3}_{+0.1}$	酸洗いをして出荷します。 ☒実働8日目出荷になります。
指定方法	DPCを型式末尾に追加 （例）～ーDPC	AWCを型式末尾に追加 （例）～ーAWC
@/1 Code	無料	500
適用商品	全て	材質Code SUのみ

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(8)	×
SUS304	処理無	SU		

㊦ ザグリ穴指定時は実働8日目出荷となります。

FREE ANGLES PROCESSED BY LASER –CENTER HOLE TYPE WITH LONG HOLE–

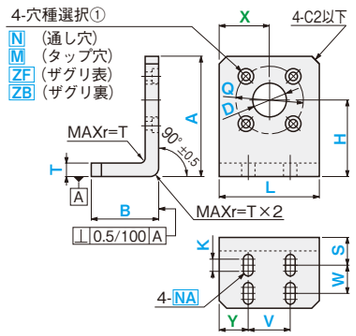
レーザー加工L曲げブラケット

—センター穴付き　長穴有りタイプ—

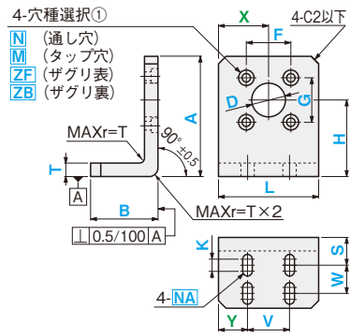
RoHS10



ナビCode **TLBC**



ナビCode **TLBD**



ナビCode	材質・表面処理 Code	T 選択	1mm単位 A	1mm単位 B	1mm単位 L	0.1mm単位 X	0.1mm単位 H	D	0.1mm単位 F	0.1mm単位 G	0.1mm単位 Q	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	0.1mm単位 W	NA Code	NA 呼び径	0.1mm単位 K
TLBC	SS SU	(SS400) (SUS304) 6.0 5.0 9.0 6.0 12.0 9.0	20 ～ 200	20 ～ 200	20 ～ 200	X	H	3.0～30.0 (0.5mm単位) 31～50 (1mm単位)	–	–	Q	N M ZF ZB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	Y	V	S	W	NA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8	K
TLBD									F	G	–									

加工条件（適用条件は図枠内参照）

① 板厚・穴種別に指定可能な呼び径制限があります。

T	通し穴	タップ穴	ザグリ穴
5.0	3・4・5・6・8		3
6.0	3・4・5・6・8		3・4
9.0	5・6・8		5・6
12.0	6・8		6・8

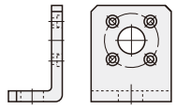
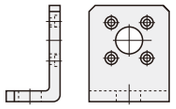
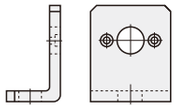
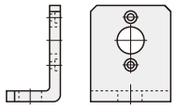
加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- バリ高さ0.1以下
- 素材は熱間圧延材（黒皮）になります。表面（✓面）の黒皮外観はCナビにてご確認ください。
- 材質SUはクリーンカットになりますので、切断面が酸化せず、ほとんど焼き跡がつきません。また、そのまま溶接に使えます。（焼き跡を完全に無くす場合は、AWCオプションをご利用ください。）
- 寸法F・GはX・Hの中心からセンター振り分けになります。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

- 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
  Y省略：Y=(L−V)/2
- □穴は0（穴無し）指定可。
  穴種①=0を指定する時は、F・G・Q=0を指定
  NA=0を指定する時は、Y・V・S・W・K=0を指定

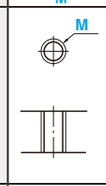
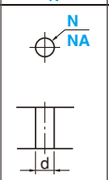
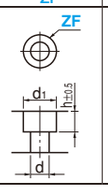
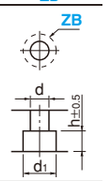
■Cナビ専用ナビCode（ベース固定1穴/2穴/4穴×ワーク固定2穴縦/2穴横/4穴）

センター穴+ワーク取付4穴（P.C.D）	センター穴+ワーク取付4穴	センター穴+ワーク取付横2穴	センター穴+ワーク取付縦2穴
			
TLBC-2 	TLBD-2 	TLBD-5 	TLBD-8 
TLBC-1 	TLBD-1 	TLBD-4 	TLBD-7 
		TLBD-3 	TLBD-6 

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	H	D	F	G	Q	穴種選択①Code・呼び	Y	V	S	W	穴種選択②Code・呼び	K	オプション
TLBD	SS	T6.0	A64	B50	L54		H44	D14	F20	G20		N6		V40	S25	W15	NA4	K5	

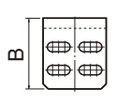
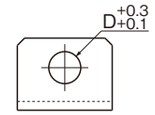
■穴種選択表

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

加工仕様

寸法	ボルト呼び径 3	4	5	6	8
d·h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
d_1	6.5	8	9.5	11	14
d_2	7	9	11	14	18

OP オプション

	長穴角度変更	D公差変更	酸洗い
オプション			
Code	RC	DPC	AWC
オプション規格	長穴を長穴中心に90°回転します。	D寸法公差を変更します。 一般公差→$^{+0.3}_{+0.1}$	酸洗いをして出荷します。 ☒実働8日目出荷になります。
指定方法	RCを型式末尾に追加 (例)～—RC	DPCを型式末尾に追加 (例)～—DPC	AWCを型式末尾に追加 (例)～—AWC
@/1 Code	無料	無料	500
適用商品	全て	全て	材質Code　SUのみ

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(8)	×
SUS304	処理無	SU		

ザグリ穴指定時は実働8日目出荷となります。

FLAT SHAPED BRACKETS ― SQUARE HOLE TYPE ―

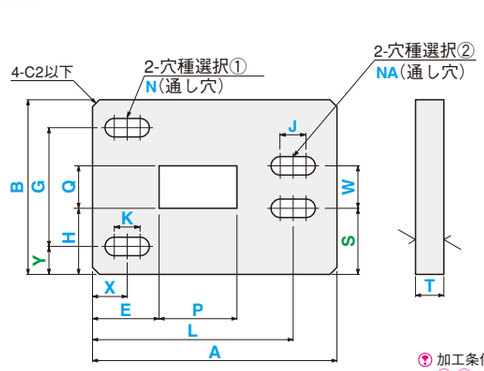
平板ブラケット
―四角穴タイプ―

RoHS10

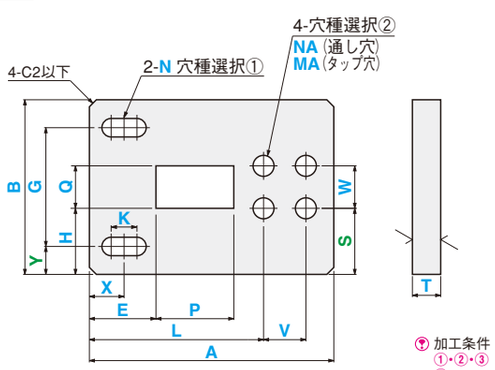
追加工 プラスワン



ナビCode **JTRD** ―4長穴―



ナビCode **JTRE** ―2長穴×4穴―



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	指定1mm単位 B	選択 T	指定1mm単位 P	Q	E	H	指定0.1mm単位 X	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		指定0.1mm単位 K	J
JTRD	SP SPU SPM AM SUD SS SU	20 ～ 350	20 ～ 300	材質Code / 板厚(T) SP SPU SPM: 0.8·1.0 1.2·1.6 2.3·3.2·4.5 SS: 6.0 9.0 12.0 AM: 1.5 2.0 3.0 SUD: 0.8·1.0 1.2·1.5 2.0·3.0·4.0 SU: 5.0 6.0 9.0	P	Q	E	H	X	Y	G	N	(2) (2.3) (2.5) (2.6)	3 4 5 6 8 10 12	L	–	S	W	NA	(2) (2.3) (2.5) (2.6)	3 4 5 6 8 10 12	K	J
JTRE																V			NA MA				–

⊗( ) 呼び径:T≧4は適用不可

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

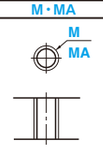
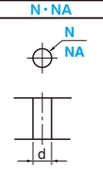
加工仕様
加工 指示なき面取りはC0.2～0.5 (板金品はバリ高さ0.1以下)
加工 通し穴が端面に近すぎると、穴が変形する可能性がありますが、板金品の加工限界内(Cナビ参照)であれば、そのまま加工します。
加工 材質SS・SUは熱間圧延材の黒皮になります。外観はCナビ参照ください。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
加工 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

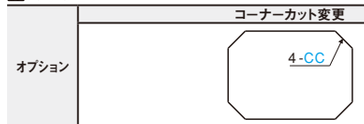
ナビCode	材質Code	A	B	T	P	Q	E	H	X	Y	G	穴種選択①Code・呼び	L	V	S	W	穴種選択②Code・呼び	K	J	オプション
JTRD	SPU	A200	B150	T3.2	P40	Q50	E55	H50	X10	Y10	G130	N4	L180		S20	W55	NA3	K5	J5	

■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

	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≦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

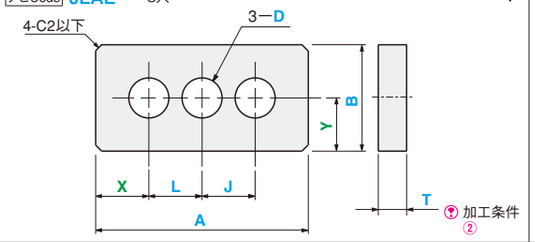
LINERS ― THREE HOLE TYPE ―

ライナー
―3穴タイプ―

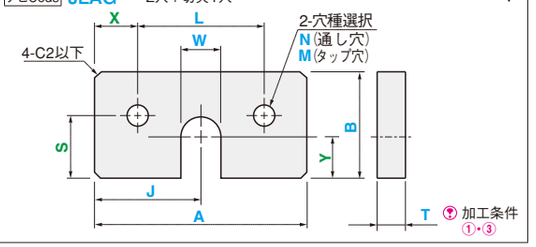
RoHS10



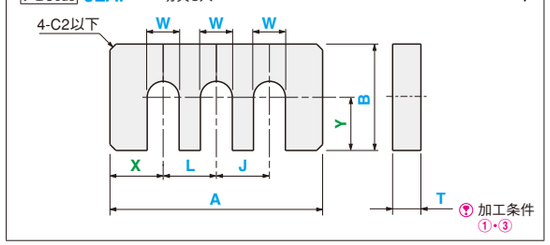
ナビCode **JLAE** ―3穴―



ナビCode **JLAG** ―2穴+切欠1穴―



ナビCode **JLAF** ―切欠3穴―



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

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	×

形状No.	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	S	J	Y	W	指定0.1mm単位 D	穴種選択 Code	呼び径
JLAE	SP SPU SPM AM SUD	10 ～ 350	10 ～ 300	(SPCC) 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)	X	L	–	J	Y	–	D	–	–
JLAF						X	L	–	J	Y	W	–	–	–
JLAG						X	L	S	J	Y	W	–	N M	3·4·5 6·8·10

⊗( )T寸はA5052適用不可

加工条件
(適用条件は図枠内参照)
① B−Y−W/2≧3
② D≧4
③ W≧4

加工仕様
加工 指示なき面取りはC0.2～0.5 (板金品はバリ高さ0.1以下)
加工 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(Cナビ参照)であればそのまま加工します。
加工 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Cナビ参照ください。

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
加工 寸法X・S・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−J)/2 (JLAE・JLAF)
X省略:X=A/2 (JLAG)
Y省略:Y=B/2
S省略:S=B/2

注文例

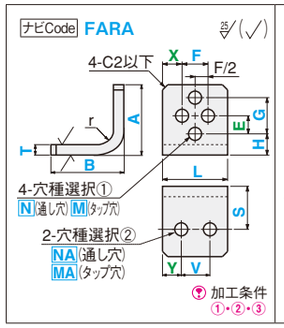
ナビCode	材質Code	A	B	T	X	L	S	J	Y	W	D	穴種選択Code・呼び	オプション
JLAE	SUD	A60	B22	T1.0		L20		J20	Y11		D5		

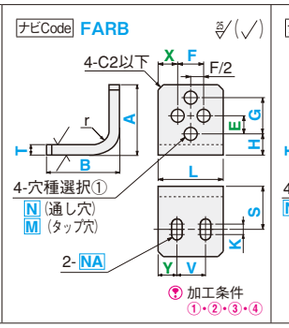
L SHAPED BRACKETS – CROSSED HOLE POSITION TYPE –

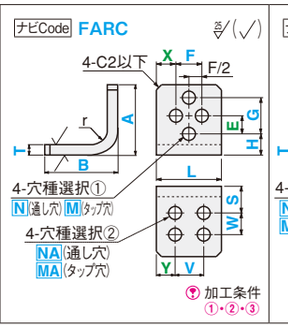
L曲げブラケット
—対向4穴タイプ—

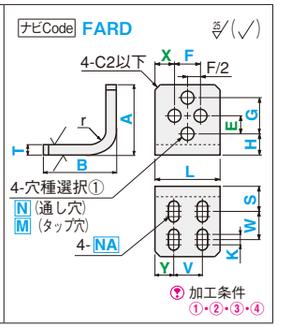
RoHS10 追加工 プラスワン











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・6.0はSPHC	処理無	SP	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB		
	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	5	×
A5052	処理無	AM	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	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	×

形状No.	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	H	G	E	穴種選択① Code	指定0.1mm単位 Y	V	S	W	穴種選択② Code	指定0.1mm単位 K
FARA	SP SPB SPU SPC SPK SPM SEC / AM AMW AMB SUD SS SU	材質Code / 板厚(T): SP SPU SPK 0.8 1.0 1.2 1.6; SPB SPC SPM 2.3 3.2 4.5 6.0; SEC 0.8 1.0 1.2 1.6 2.3 3.2; SS 6.0 9.0 12.0; AM AMW AMB 1.5 2.0 3.0; SUD 0.8 1.0 1.2 1.5 2.0 3.0 4.0; SU 5.0 6.0 9.0	20 ～ 300 ⑦	20 ～ 100	20 ～ 100	X	F	H	G	E	N M	Y	V	S	–	NA MA	–
FARB																NA	K
FARC															W	NA MA	–
FARD																NA	K

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

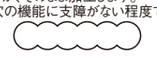
⊗( ) 呼び径:T≧4.0適用不可

⊗( ) 呼び径:材質A5052の長穴には適用不可

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 K≦NA×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(Cナビ参照)であればそのまま加工します。
⑦ 長穴はNA・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)



⑦ 材質SS・SUは熱間圧延材(黒皮)になります。外観はCナビ参照ください。

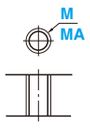
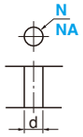
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
⑦ 寸法X・E・Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。
X省略:X=(L−F)/2
E省略:E=G/2
Y省略:Y=(L−V)/2
⑦ □穴は0(穴無し)指定可。
N・M=0を指定する時は、X・F・H・G・E=0を指定
NA・MA=0を指定する時は、Y・V・S・W・K=0を指定
(指定不要な寸法は除く)

注文例

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

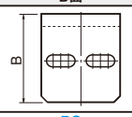
FARA – SPM – T2.3 – A48 – B54 – L46 – F20 – H20 – G20 – N8 – V28 – S27 – NA6

■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

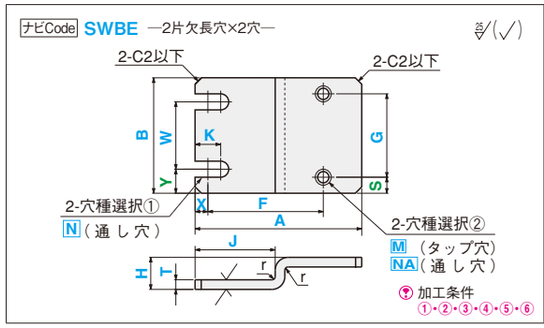
オプション	長穴角度変更 B面
	
Code	RC
オプション規格	B面の長穴を長穴中心に90°回転させます
指定方法	RCを型式末尾に追加 (例)～－RC
@/1 Code	無料
適用商品	FARB・FARDのみ

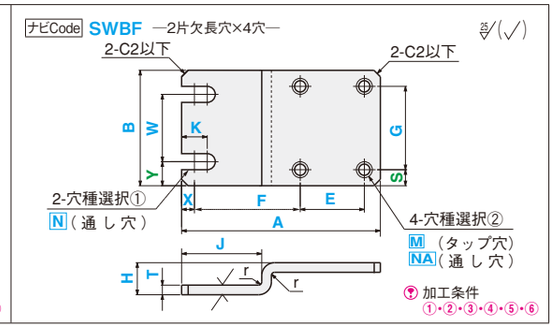
Z SHAPED BRACKETS – CUTTING LACK HOLE TYPE –

Z曲げブラケット
—片欠穴タイプ—

RoHS10 追加工 プラスワン







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・6.0はSPHC	処理無	SP	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB	8	C
	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	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	5	×

⑦ 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)
⑦ 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。

形状No.	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A	B	選択 T		指定1mm単位 H	指定0.1mm単位 J	X	Y	W	穴種選択① Code	呼び径	指定0.1mm単位 K	F	E	S	G	穴種選択② Code	呼び径
SWBE	SP SPB SPU SPC SPK SPM / SEC AM AMW AMB SUD	20 ～ 200	10 ～ 200	(SPCC)(SECC)	(A5052)(SUS304)	10 ～ 100	J	X	Y	W	N	(2) (2.3) (2.5) (2.6)	K	F	–	S	G	M	(2) (2.3) (2.5) (2.6)
				0.8	(0.8)							0 (穴なし)							0 (穴なし)
				1.0	(1.0)							3							3
				1.2	(1.2)							4							4
				1.6	1.5							5							5
				2.3	2.0							6							6
				(3.2)	3.0							8							8
				(4.5)	(4.0)							10							10
SWBF				6.0											E			NA	

⊗( )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
④ J/2≧K
⑤ W≧2×N
⑥ Y≧2×N

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(Cナビ参照)であればそのまま加工します。
⑦ 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)



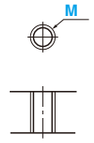
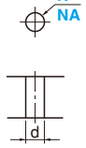
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
⑦ 寸法Y・Sの指定を省略可。
センターに均等配置になります。
Y省略:Y=(B−W)/2
S省略:S=(B−G)/2
⑦ □穴は0(穴無し)指定可。
N=0を指定する時は、X・Y・W・K=0を指定
M・NA=0を指定する時は、F・E・S・G=0を指定

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

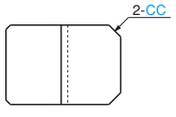
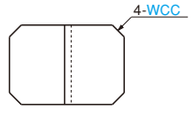
SWBE – SPB – A84 – B43 – T2.3 – H12 – J32 – X8 – W25 – N4 – K16 – F39 – G27 – M4

■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	8	10
	d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

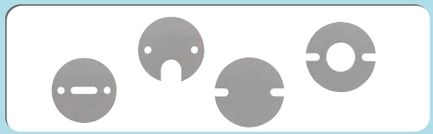
OP オプション

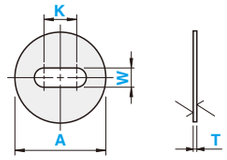
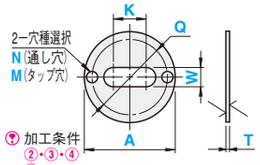
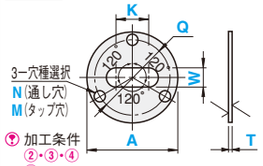
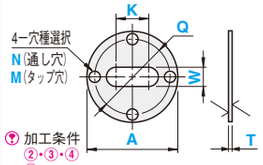
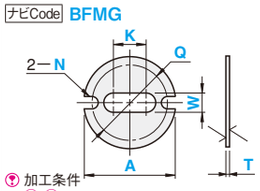
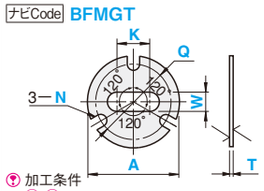
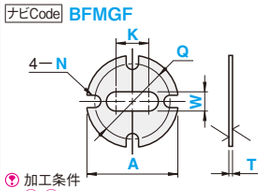
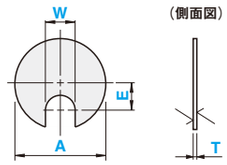
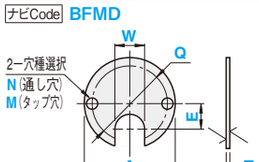
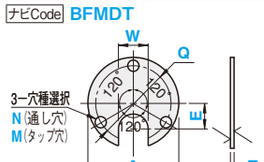
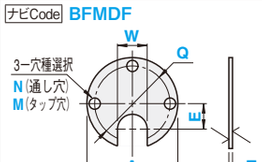
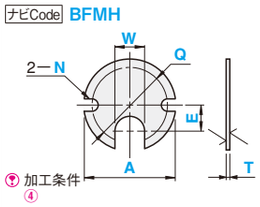
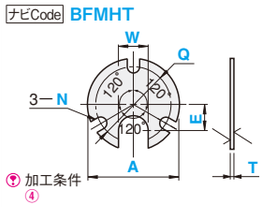
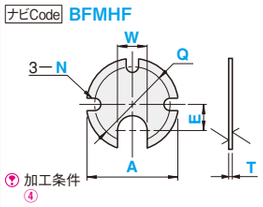
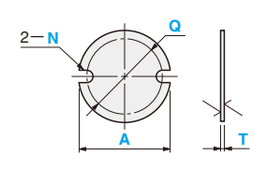
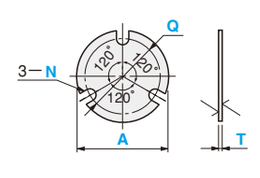
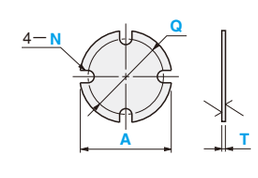
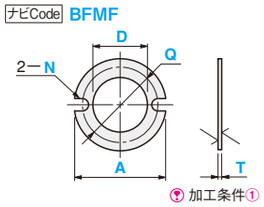
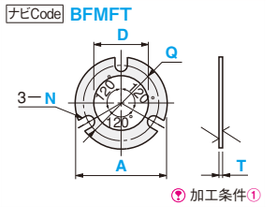
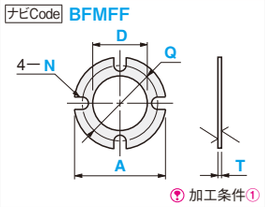
オプション	コーナーカット変更 (2コーナー)	コーナーカット変更 (4コーナー)
		
Code	CC	WCC
オプション規格	CC=指定1mm単位 ☒1≦CC≦10	WCC=指定1mm単位 ☒1≦WCC≦10
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例)～－CC10	WCCを型式末尾に追加 (例)～－WCC10
@/1 Code	200	400
適用商品	全て	全て

CIRCULAR PLATES

円形プレート・金属シール

RoHS10



取付穴無し	取付穴2穴	取付穴3穴	取付穴4穴
ナビCode **BFMCN** —センター長穴—  加工条件 ④・⑤	ナビCode **BFMC**  2—穴種選択 N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ②・③・④ ⑤	ナビCode **BFMCT**  3—穴種選択 N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ②・③・④	ナビCode **BFMCF**  4—穴種選択 N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ②・③・④ ⑤
	ナビCode **BFMG**  2—N 加工条件 ④・⑤	ナビCode **BFMGT**  3—N 加工条件 ④・⑤	ナビCode **BFMGF**  4—N 加工条件 ④・⑤
ナビCode **BFMDN** —切り欠き穴—  (側面図) 加工条件 ④	ナビCode **BFMD**  2—穴種選択 N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ②・③・④	ナビCode **BFMDT**  3—穴種選択 N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ②・③・④	ナビCode **BFMDF**  3—穴種選択 N(通し穴) M(タップ穴) 加工条件 ②・③・④
	ナビCode **BFMH**  2—N 加工条件 ④	ナビCode **BFMHT**  3—N 加工条件 ④	ナビCode **BFMHF**  3—N 加工条件 ④
センター穴無し	ナビCode **BFME**  2—N	ナビCode **BFMET**  3—N	ナビCode **BFMEF**  4—N
センター丸穴	ナビCode **BFMF**  2—N 加工条件①	ナビCode **BFMFT**  3—N 加工条件①	ナビCode **BFMFF**  4—N 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
SPCC 板厚4.5・6.0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		
SECC	(電気亜鉛メッキ鋼板)	SEC	5	×
A5052	処理無	AM	5	×
	アルマイト(白色)	AMW	8	×
	アルマイト(黒色)	AMB		
SUS304(2B)	処理無	SUD	8	×

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 K	指定0.5mm単位 W	指定0.5mm単位 D	指定0.1mm単位 E	指定0.1mm単位 Q	穴種選択 Code	穴種選択 呼び径
BFMCN	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)	(SUS304) (A5052) (0.8) (1.0) (1.2) 1.5 2.0 3.0 (4.0)	10.0～200.0	10.0～150.0	–	–	–	–	–
BFMDN					–	10.0～150.0	–	0～75.0	–	–	–
BFMC BFMC□					10.0～200.0	10.0～150.0	–	–	10.0～290.0	N M	3 4 5 6 8 10
BFMD BFMD□					–	10.0～150.0	–	0～75.0	10.0～290.0	N M	
BFMG BFMG□					10.0～200.0	10.0～150.0	–	–	10.0～290.0	N	
BFMH BFMH□					–	10.0～150.0	–	0～75.0	10.0～290.0	N	
BFME BFME□					–	–	–	–	10.0～290.0	N	
BFMF BFMF□					–	–	3.0～270.0	–	10.0～290.0	N	

⊗( )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 W≦A/2
⑤ K+W≦A×0.9

加工仕様

加工 バリ高さ0.1以下

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

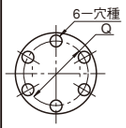
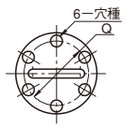
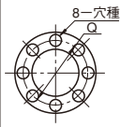
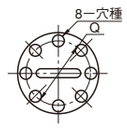
注文例

ナビCode	材質Code	A	T	K	W	D	E	Q	穴種選択Code・呼び	オプション
BFMC	SEC	A125	T2.3	K30	W10			Q100	N6	NXC2.3

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴
Code	N	M
形状図	BFMC(□) BFMD(□) N / BFMG(□) BFMH(□) BFME(□) BFMF(□) R=N/2 d	M
加工仕様	寸法 d: ボルト呼び径 3: 3.5 / 4: 4.5 / 5: 5.5 / 6: 6.5 / 8: 9 / 10: 11	

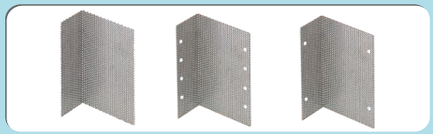
オプション

	取付穴追加工			
	取付穴6分割		取付穴8分割	
オプション	6一穴種 Q 	6一穴種 Q 	8一穴種 Q 	8一穴種 Q 
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 ☒BFME・BFMF・BFMGは片欠穴が6分割します。		NEC・MECの後にT寸法と同数値を指定 ☒BFME・BFMF・BFMGは片欠穴が8分割します。	
指定方法	NXC・MXCを型式末尾に追加 (例)～ーNXC3.2		NEC・MECを型式末尾に追加 (例)～ーNEC3.2	
@/1 Code	T0.8～4.0	280	T0.8～4.0	420
	T4.5・6.0	560	T4.5・6.0	840
適用商品	NXC	BFMC・BFME BFMF・BFMGのみ	NEC	BFMC・BFME BFMF・BFMGのみ
	MXC	BFMCのみ	MEC	BFMCのみ

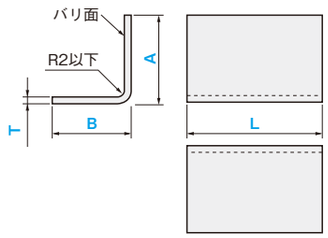
PUNCHING METAL PLATES・ROUND HOLES —L-SHAPED TYPE—

パンチングメタル（丸穴）
—L曲げタイプ—

RoHS10

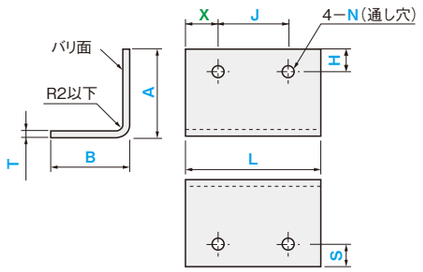


ナビCode **BPLA** —穴無し—



加工条件 ①

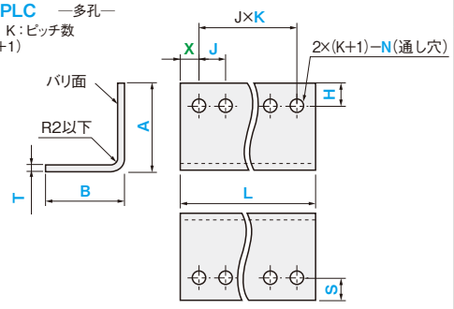
ナビCode **BPLB** —4穴—



加工条件 ①

ナビCode **BPLC** —多孔—

J：ピッチ、K：ピッチ数（穴数はK+1）

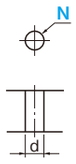


加工条件 ①

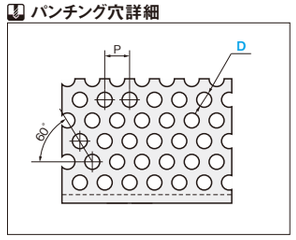
材質/パンチング穴径・ピッチ・開孔率/通常出荷日

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）	1	2	22.6	PSP1	5	×
	2	3	40.2	PSP2		
SUS304	1	2	22.6	PSU1		
	2	3	40.2	PSU2		

■穴種選択表

穴種	通し穴
Code	N
形状図	
加工仕様	寸法 d：ボルト呼び径 4：4.5 / 5：5.5 / 6：6.5 / 8：9 / 10：11

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。（曲げ部が開孔部とは限りません。）

ナビCode	材質・穴径 Code	材質・穴径 D	選択 T	指定1mm単位 A	指定1mm単位 B	指定1mm単位 L
BPLA BPLB BPLC	PSP	1	0.5 0.8	30 ～ 200	30 ～ 200	30 ～ 300
	PSP	2	0.5 0.8 1.0			
	PSU	1	0.5 0.8			
	PSU	2	1.0			

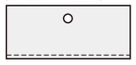
ナビCode	指定1mm単位 X	H	S	J	ピッチ数選択 K	通し穴 Code	呼び径
BPLA	—	—	—	—	—	—	—
BPLB	X	H	S	J	—	N	4 5 6 8 10
BPLC					2・4 3・5		

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① A≧B

加工仕様
A・B寸法公差

パンチング穴径D	A・B公差
1	±0.5
2	±1.0

J=0を指定すると取付穴は1つになります。（BPLBのみ適用）



共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

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 （BPLB）
X省略：X=（L−J×K）/2 （BPLC）

注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	L	X	H	S	J	K	穴種選択① Code・呼び
BPLB	PSP2	T0.8	A120	B100	L200	X50	H30	S30	J50		N4

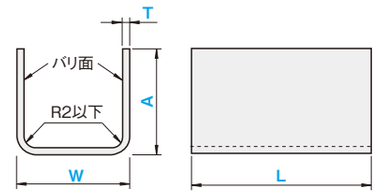
PUNCHING METAL PLATES・ROUND HOLES —U-SHAPED TYPE—

パンチングメタル（丸穴）
—U曲げタイプ—

RoHS10

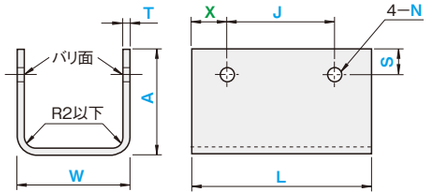


ナビCode **BPUA** —穴無し—



加工条件 ①

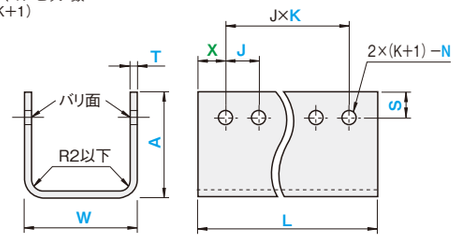
ナビCode **BPUB** —4穴—



加工条件 ①

ナビCode **BPUC** —多孔—

J：ピッチ、K：ピッチ数（穴数はK+1）

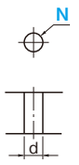


加工条件 ①

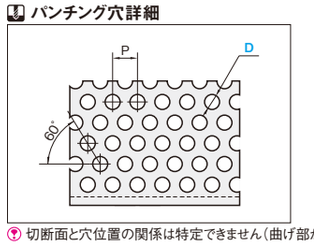
材質/パンチング穴径・ピッチ・開孔率/通常出荷日

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）	1	2	22.6	PSP1	5	×
	2	3	40.2	PSP2		
SUS304	1	2	22.6	PSU1		
	2	3	40.2	PSU2		

■穴種選択表

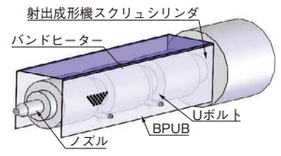
穴種	通し穴
Code	N
形状図	
加工仕様	寸法 d：ボルト呼び径 4：4.5 / 5：5.5 / 6：6.5 / 8：9 / 10：11

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（曲げ部が開孔部とは限りません。）

EX



ナビCode	材質・穴径 Code	材質・穴径 D	選択 T	指定1mm単位 A	指定1mm単位 W	指定1mm単位 L
BPUA BPUB BPUC	PSP	1	0.5 0.8	30 ～ 100	60 ～ 200	30 ～ 300
	PSP	2	0.5 0.8 1.0			
	PSU	1	0.5 0.8			
	PSU	2	1.0			

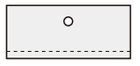
ナビCode	指定1mm単位 X	S	J	ピッチ数選択 K	通し穴 Code	呼び径
BPUA	—	—	—	—	—	—
BPUB	X	S	J	—	N	4 5 6 8 10
BPUC				2 4 3 5		

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① A≦W/2

加工仕様
穴加工後に曲げ加工をする為、対面の穴は同じ位置にならないことがあります。
A・W寸法公差

パンチング穴径D	A公差	W公差
1	±0.5	±1.0
2	±0.8	±1.6

J=0を指定すると取付穴は1つになります。（BPUBのみ適用）



共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

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（BPUB）
X省略：X=（L−J×K）/2（BPUC）

注文例

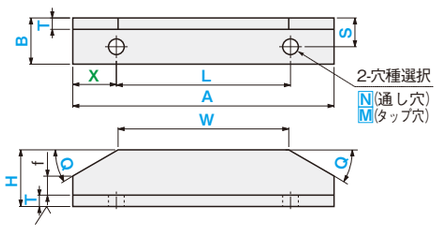
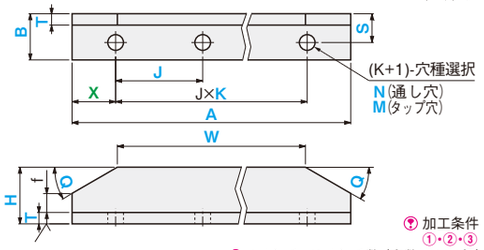
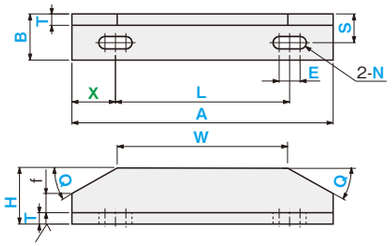
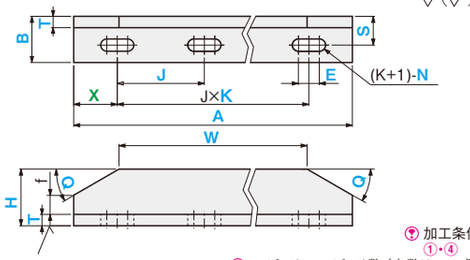
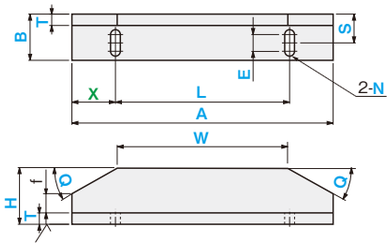
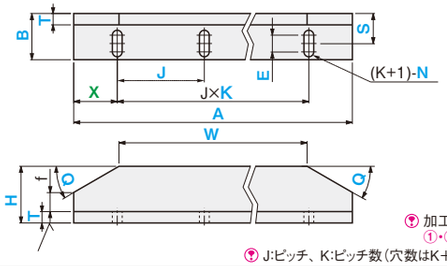
ナビCode	材質Code	T	A	W	L	X	S	J	K	通し穴 Code・呼び
BPUC	PSU1	T0.5	A50	W150	L150	X25	S10	J25	K4	N5

SWITCH DOGS – L-SHAPED TYPE –

スイッチドグ
ーL曲げタイプー

RoHS10



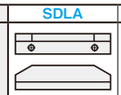
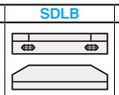
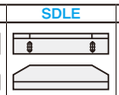
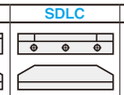
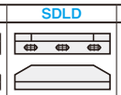
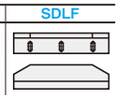
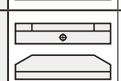
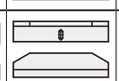
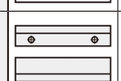
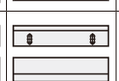
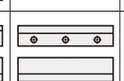
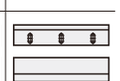
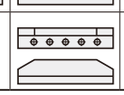
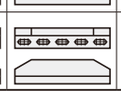
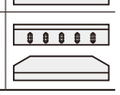
	2穴	多孔
丸穴	ナビCode **SDLA** —2穴—  ⑦ 加工条件 ①・②・③	ナビCode **SDLC** —多孔—  ⑦ 加工条件 ①・②・③ ⑦ J：ピッチ、K：ピッチ数（穴数はK+1個）
長穴（横）	ナビCode **SDLB** —2長穴—  ⑦ 加工条件 ①・④	ナビCode **SDLD** —多孔（長穴）—  ⑦ 加工条件 ①・④ ⑦ J：ピッチ、K：ピッチ数（穴数はK+1個）
長穴（縦）	ナビCode **SDLE** —2長穴（縦方向）—  ⑦ 加工条件 ①・④	ナビCode **SDLF** —多孔（縦方向・長穴）—  ⑦ 加工条件 ①・④ ⑦ J:ピッチ、K:ピッチ数（穴数はK+1個）

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	処理無	SP	5	×
	四三酸化鉄皮膜	SPB		
	ユニクロメッキ	SPU	8	C
	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	5	×
	アルマイト（白色）	AMW	8	×
	アルマイト（黒色）	AMB		
SUS304（2B）	処理無	SUD	5	×

⑦ 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）
⑦ 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。

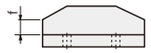
■ 形状パターン

ナビCode	SDLA	SDLB	SDLE	SDLC	SDLD	SDLF
基本形状						
L=0						
Q=0						
K=4						

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T		指定1mm単位 A	B	H	W	Q	指定0.1mm単位 X	L	J	ピッチ数選択 K	指定0.1mm単位 S	穴種選択 Code	呼び径	0.1mm単位 E
SDLA	SP SEC SPB AM SPU AMW SPC AMB SPK SUD SPM	(SPCC) (SECC)	(A5052) (SUS304)	20 ～ 160	15 ～ 80	15 ～ 80	W	0° ・ 15° ～ 45° (5°単位)	X	L	–	–	S	N	0 （穴なし）	–
		0.8	(0.8)											M		
SDLB SDLE		1.0	(1.0)							L	–	–		N	3 4 5 6 8 10	E
		1.2	(1.2)													
SDLC		1.6	1.5							–	J	2 3 4 5		N		–
		2.3	2.0											M		
SDLD SDLF		3.2	3.0							–	J			N		E
		(4.5)	(4.0)													

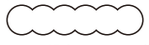
⊗（ ）T寸はSECC・A5052適用不可

加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① 下図、fの最小値は共通加工条件
f（穴と曲げの距離）限界値と同じになります。（Cナビ参照）



② T=0.8はMの適用不可
③ M≦T×3
④ E≦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（Cナビ参照）であれば、そのまま加工します。
⑦ 長穴はN・E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 Q=0の場合は、W=Aで指定してください。

⑦ 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
⑦ 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−L）/2 （SDLA・SDLB・SDLE）
X省略：X=（A−J×K）/2 （SDLC・SDLD・SDLF）
⑦ □穴は0（穴無し）指定可。
N・M=0を指定する時は、X・L・S=0を指定（SDLA）

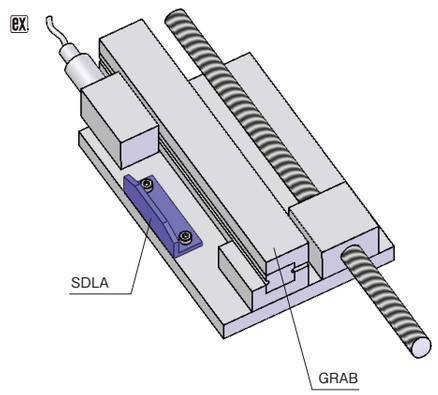
注文例

ナビCode	材質Code	T	A	B	H	W	Q	X	L	J	K	S	穴種選択Code・呼び	E	オプション
SDLD	SPB	T2.3	A102	B30	H32	W62	Q30	X21		J35	K2	S16	N4	E10	

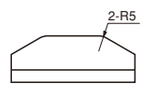
■穴種選択表

穴種 Code	通し穴 N	タップ穴 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

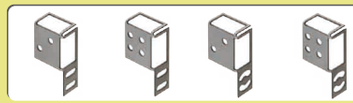
オプション	コーナーR追加工
	
Code	RC
オプション規格	テーパ部コーナーにR5を追加工します。
指定方法	RCを型式末尾に追加 （例）～ーRC
@/1 Code	500
適用商品	全て

PHOTOELECTRIC SENSOR BRACKETS –CROSS TYPE–

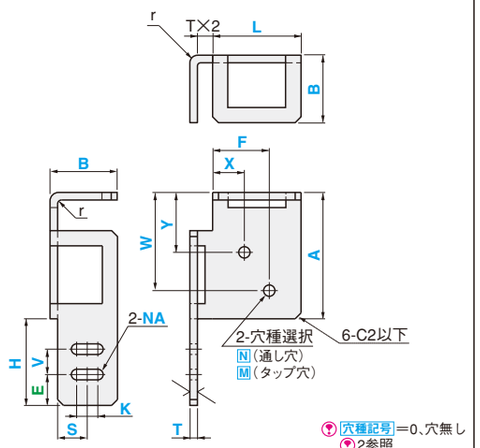
光電センサ用ブラケット
ー背面取付タイプー

RoHS10

大口対応 BIG ORDER

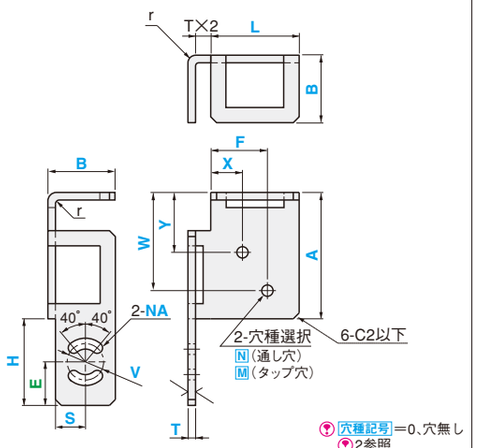


形状No. **LSCA** ー2穴×2長穴ー



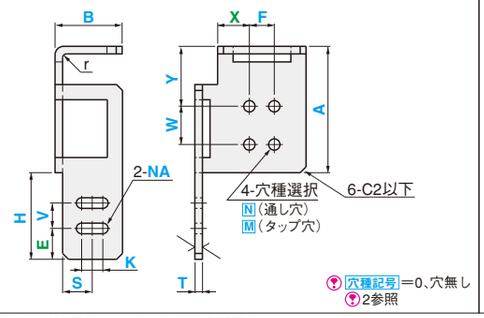
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSCC** ー2穴×旋回穴ー



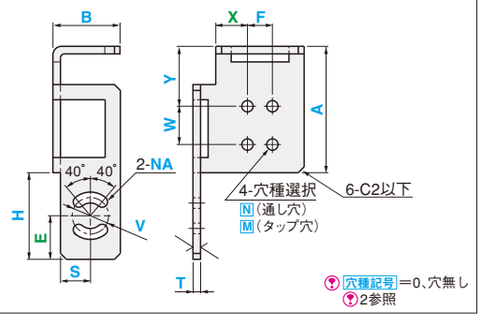
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSCB** ー4穴×2長穴ー



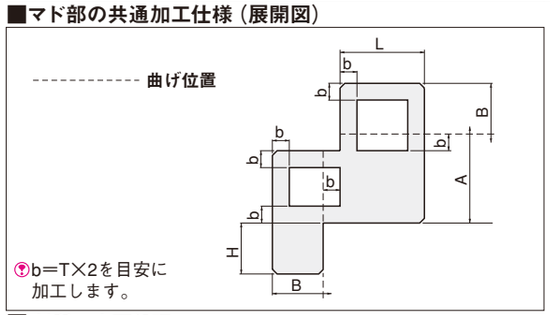
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSCD** ー4穴×旋回穴ー



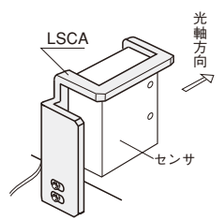
穴種記号=0、穴無し
2参照

■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。

CX

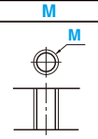
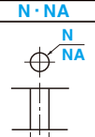


材質・表面処理

材質	表面処理	Code
SPCC	処理無	SP
	四三酸化鉄被膜	SPB
	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
SUS304（2B）	処理無	SUD

穴種選択表

共通加工条件に注意 P.1036

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	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

形状No.	材質・表面処理 Code	選択 T (SPCC)(SECC)	選択 T (SUS304)	指定1mm単位 A	B	L	H	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
LSCA	SP	1.0	1.0	20	10	20	10	X	F	Y	W	N	0（穴なし）	E	S	V	K	0（穴なし）
LSCB	SPB	1.2	1.5	～	～	～	～	X				M	2 3					2 3
LSCC	SPU	1.6	2.0	80	30	50	40	X					2.3 4					2.3 4
LSCD	SPC	2.3						X					2.5 5				—	2.5 5
	SPK												2.6 6					2.6 6
	SPM												8					8
	SEC												10					10
	SUD							X										

加工条件（↓注文ミスを事前チェック http://misumi.jp/css/ 詳細 P.38）
10＋NA≦V≦35–NA（LSCC・LSCD） ⊗T≦1.2はMの適用不可 M≦T×2 K≦NA×5

1. バリ高さ0.1以下
2. N(M)穴無し可能。N(M)=0で指定し、X・F・Y・Wも0で指定。
3. 旋回穴時の穴と穴・穴と端面の距離の加工限界は通し穴と同等です。（P.1036）
4. 寸法X・Eの指定がない場合、下記の寸法になります。

寸法	設定値
X	X=（L−F）/2（LSCB・LSCD）
E	E=（H−V）/2（LSCA・LSCB）
	E=H/2（LSCC・LSCD）

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、そのまま加工します。板金品の加工仕様・変形しない加工限界の詳細はP.1036

注文例

形状No.	材質 Code	T	A	B	L	H	X	F	Y	W	穴種選択 Code・呼び	E	S	V	K	NA	オプション
LSCA	SP	T1.0	A100	B20	L20	H50	X5	F10	Y10	W15	N3	E5	S15	V10	K5	NA3	

出荷日

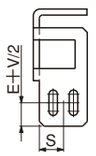
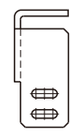
5・8 日目出荷

Code	SP	SPB	SPU	SPC	SPK	SPM	SEC	SUD
出荷日	5	8					5	5
ストーク	×	×					×	×

大口出荷日 +2 日目出荷 数量 40～60

ストーク対応なし

オプション

オプション	長穴角度変更	上面マド加工削除	側面マド加工削除
			
Code	RC	WNC	XNC
オプション規格	長穴を上記位置中心に90°回転させます。		
指定方法	RCを型式末尾に追加（例）～ーRC	WNCを型式末尾に追加（例）～ーWNC	XNCを型式末尾に追加（例）～ーXNC
@1 Code	無料	ー380	ー380

■数量スライド価格 1円未満切捨 P.27

▼大口価格

数量	1	2～4	5～19	20～39	40～60	61以上
値引率	価格表	10%	15%	20%	25%	出荷日・価格共にお見積
出荷日	通常				+2日	

■形状価格は表面処理「処理無」の価格です。
表面処理を指定した場合は、形状価格に表面処理価格を加算してください。
（価格算出例）
LSCA-SPB-T1.0-＊＊＊を3個発注の単価
（形状価格 ＋ 表面処理価格）×数量スライド＝単価
（ 3,000 ＋ 370 ）× 0.9 ＝3,033（円）

通し穴・タップ穴で呼び径2～2.6選択時は、下記価格を加算してください。（長穴・旋回穴は加算されません）

形状	追加価格
LSCA	300
LSCB	600
LSCC	300
LSCD	600

数量スライドは適用されません。

T SPCC SECC	T SUS304	形状価格 @単価 U/Price LSCA SP	LSCA SEC	LSCA SUD	LSCB SP	LSCB SEC	LSCB SUD	LSCC SP	LSCC SEC	LSCC SUD	LSCD SP	LSCD SEC	LSCD SUD	表面処理価格 @単価 U/Price SPCC 四三酸化鉄被膜 SPB	ユニクロメッキ SPU	三価クロメート SPC SPK	無電解ニッケルメッキ SPM
1.0	1.0	3,000	3,170	3,900	3,310	3,470	4,210	3,680	3,840	4,580	3,980	4,150	4,880	370	370	370	630
1.2	—	3,010	3,180	—	3,320	3,480	—	3,680	3,850	—	3,990	4,160	—	370	370	370	630
1.6	1.5	3,180	3,360	4,180	3,500	3,680	4,510	3,890	4,070	4,900	4,210	4,390	5,220	370	370	370	630
2.3	2.0	3,300	3,490	4,400	3,630	3,830	4,730	4,030	4,220	5,130	4,360	4,560	5,460	390	390	390	660

PHOTOELECTRIC SENSOR BRACKETS –UNDER FITTING TYPE–

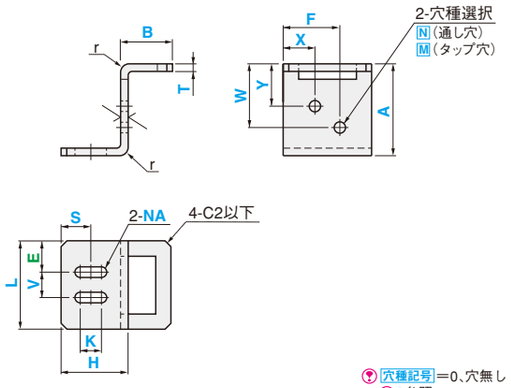
光電センサ用ブラケット
ー下面取付タイプー

RoHS10

大口対応 BIG ORDER

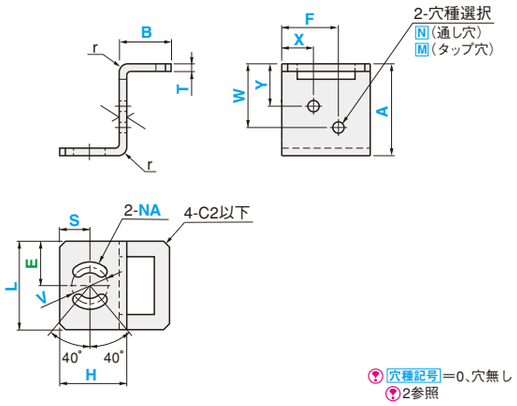


形状No. **LSUA** ― 2穴×2長穴 ―



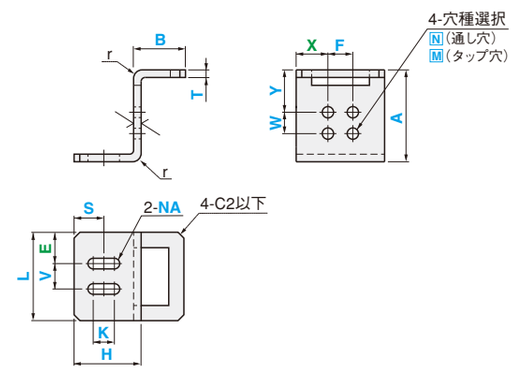
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSUC** ― 2穴×旋回穴 ―



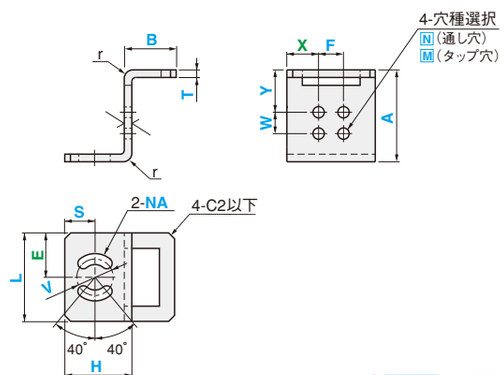
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSUB** ― 4穴×2長穴 ―



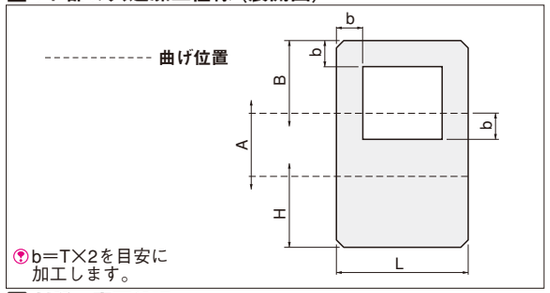
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSUD** ― 4穴×旋回穴 ―



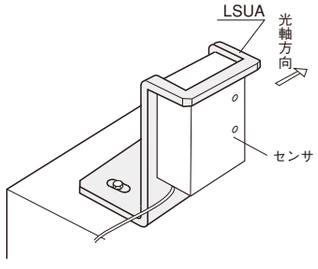
穴種記号=0、穴無し
2参照

■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。

EX

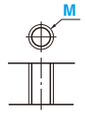
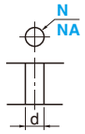


材質・表面処理

材質	表面処理	Code
SPCC	処理無	SP
	四三酸化鉄被膜	SPB
	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
SUS304（2B）	処理無	SUD

穴種選択表

共通加工条件に注意 P.1036

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	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

形状No.	材質・表面処理 Code	選択 T		指定1mm単位 A	B	L	H	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
LSUA	SP	(SPCC) (SECC)	(SUS304)					X									K	
LSUB	SPB SPU SPC SPK SPM SEC SUD	1.0 1.2 1.6 2.3	1.0 1.5 2.0	20 ～ 80	10 ～ 30	20 ～ 50	10 ～ 40	X	F	Y	W	N M	0（穴なし） 2 3 2.3 4 2.5 5 2.6 6 8 10	E	S	V	—	0（穴なし） 2 3 2.3 4 2.5 5 2.6 6 8 10
LSUC								X										
LSUD								X										

加工条件（↓注文ミスを事前チェック 詳細 P.38）
http://misumi.jp/css/
10＋NA≦V≦35－NA（LSUC・LSUD） ⊗T≦1.2はMの適用不可 M≦T×2 K≦NA×5

1. バリ高さ0.1以下
2. N(M)穴無し可能。
N(M)=0で指定し、
X・F・Y・Wも0で指定。
3. 旋回穴時の穴と穴・穴と端面の距離の加工限界は通し穴と同等です。（P.1036）
4. 寸法X・Eの指定がない場合、下記の寸法になります。

寸法	設定値
X	X=（L－F）/2（LSUB・LSUD）
E	E=（L－V）/2（LSUA・LSUB）
	E=L/2（LSUC・LSUD）

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、そのまま加工します。板金品の加工仕様・変形しない加工限界の詳細はP.1036

注文例

形状No.	材質 Code	T	A	B	L	H	X	F	Y	W	穴種選択 Code・呼び	E	S	V	K	NA	オプション
LSUA	SP	T1.0	A100	B20	L20	H20	X5	F10	Y10	W15	N3	E5	S15	V10	K5	NA3	

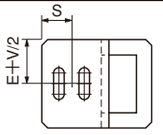
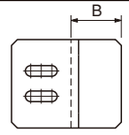
出荷日

5・8 日目出荷

Code	SP	SPB	SPU	SPC	SPK	SPM	SEC	SUD
出荷日	5	8					5	5
ストーク	×	×					×	×

大口出荷日 +2 日目出荷 数量 40～60
ストーク対応なし

オプション

	長穴角度変更	マド加工削除
オプション		
Code	RC	WNC
オプション規格	長穴を上記位置中心に90°回転させます。	
指定方法	RCを型式末尾に追加（例）～ーRC	WNCを型式末尾に追加（例）～ーWNC
@/1 Code	無料	ー380

価格

■数量スライド価格 1円未満切捨 P.27

大口価格

数量	1	2～4	5～19	20～39	40～60	61以上
値引率	価格表	10%	15%	20%	25%	出荷日・価格
出荷日	通常				+2日	共にお見積

■形状価格は表面処理「処理無」の価格です。
表面処理を指定した場合は、形状価格に表面処理価格を加算してください。

（価格算出例）
LSUA-SPB-T1.0-＊＊＊ を3個発注の単価
（形状価格＋表面処理価格）×数量スライド＝単価
（ 1,970 ＋ 190 ）× 0.9 ＝1,944（円）

通し穴・タップ穴で呼び径2～2.6選択時は、下記価格を加算してください。
（長穴・旋回穴には加算されません）

形状	追加価格
LSUA	300
LSUB	600
LSUC	300
LSUD	600

数量スライドは適用されません。

T SPCC SECC	T SUS304	形状価格 @単価 U/Price LSUA SPCC SP	LSUA SECC SEC	LSUA SUS304 SUD	LSUB SPCC SP	LSUB SECC SEC	LSUB SUS304 SUD	LSUC SPCC SP	LSUC SECC SEC	LSUC SUS304 SUD	LSUD SPCC SP	LSUD SECC SEC	LSUD SUS304 SUD	表面処理価格 @単価 U/Price SPCC 四三酸化鉄被膜 SPB	ユニクロメッキ SPU	三価クロメート SPC SPK	無電解ニッケルメッキ SPM
1.0	1.0	1,970	2,130	2,820	2,280	2,440	3,130	2,650	2,810	3,500	2,950	3,120	3,800	190	190	190	320
1.2	—	1,970	2,140	—	2,280	2,440	—	2,650	2,810	—	2,960	3,120	—	190	190	190	320
1.6	1.5	2,080	2,260	3,010	2,400	2,580	3,340	2,790	2,970	3,720	3,120	3,290	4,050	190	190	190	320
2.3	2.0	2,160	2,350	3,160	2,490	2,680	3,490	2,890	3,080	3,890	3,220	3,410	4,220	200	200	200	340

PHOTOELECTRIC SENSOR BRACKETS –SIDE SETTING TYPE–

光電センサ用ブラケット

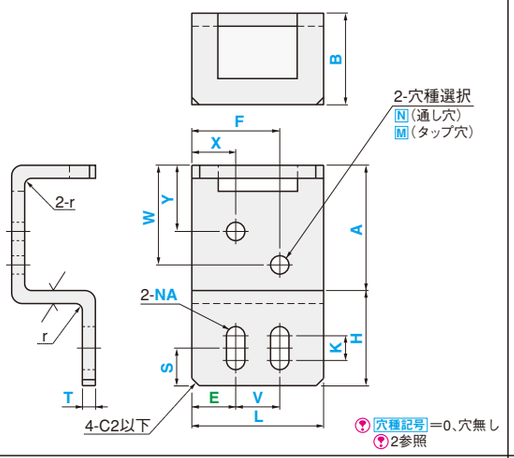
ー横向き保護カバー・下面取付タイプー

RoHS10

大口対応 BIG ORDER

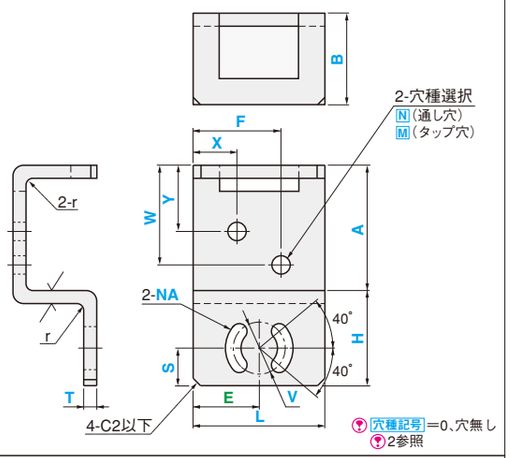


形状No. **LSSA** ― 2穴×2長穴 ―



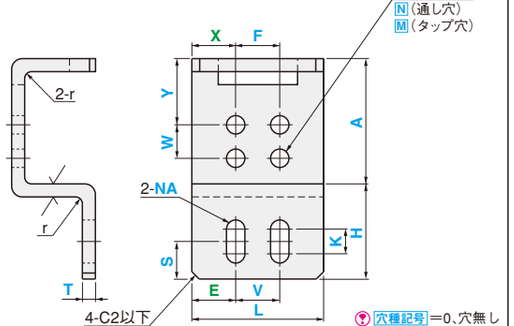
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSSC** ― 2穴×旋回穴 ―



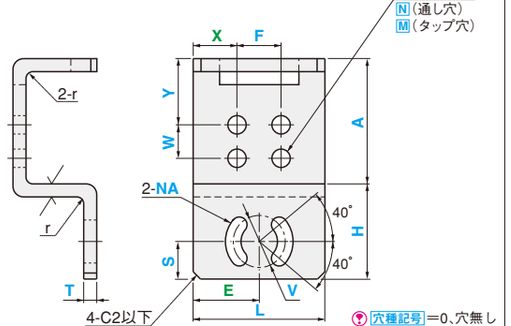
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSSB** ― 4穴×2長穴 ―



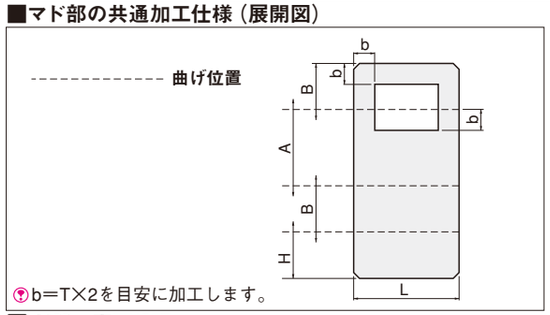
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSSD** ― 4穴×旋回穴 ―



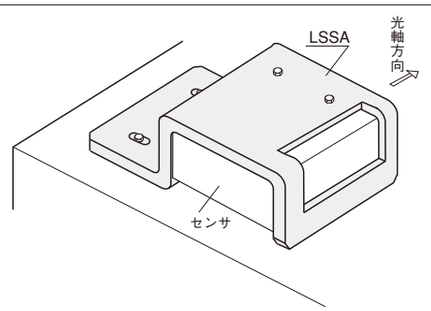
穴種記号=0、穴無し
2参照

■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。

EX

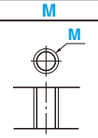
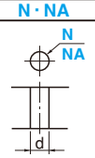


M 材質・表面処理

材質	表面処理	Code
SPCC	処理無	SP
	四三酸化鉄被膜	SPB
	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
SUS304（2B）	処理無	SUD

穴種選択表

共通加工条件に注意 P.1036

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	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

形状No.	材質・表面処理 Code	選択 T		指定1mm単位 A	B	L	H	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
LSSA	SP	(SPCC) (SECC)	(SUS304)	20 ～ 80	10 ～ 30	20 ～ 50	10 ～ 40	X	F	Y	W	N M	0 (穴なし)	E	S	V	K	0 (穴なし)
LSSB	SPB	1.0	1.0					X					2 3					2 3
	SPU	1.2	1.5										2.3 4					2.3 4
	SPC	1.6	2.0					X					2.5 5					2.5 5
LSSC	SPK	2.3											2.6 6					2.6 6
	SPM												8				—	8
	SEC												10					10
LSSD	SUD							X										

加工条件（↓注文ミスを事前チェック 詳細 P.38）
http://misumi.jp/css/

A≧B＋T×2
10＋NA≦V≦35－NA（LSSC・LSSD）
T≦1.2はMの適用不可
M≦T×2
K≦NA×5

1. バリ高さ0.1以下
2. N(M)穴無し可能。
N(M)=0で指定し、
X・F・Y・Wも0で指定。
3. 旋回穴時の穴と穴・穴と端面の距離の加工限界は通し穴と同等です。（P.1036）
4. 寸法X・Eの指定がない場合、下記の寸法になります。

寸法	設定値
X	X=（L－F）/2（LSSB・LSSD）
E	E=（L－V）/2（LSSA・LSSB）
	E=L/2（LSSC・LSSD）

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、そのまま加工します。板金品の加工仕様・変形しない加工限界の詳細はP.1036

注文例

形状No.	材質Code	T	A	B	L	H	X	F	Y	W	穴種選択Code・呼び	E	S	V	K	NA	オプション
LSSA	SP	T1.0	A50	B20	L20	H20	X5	F10	Y10	W15	N3	E5	S15	V10	K5	NA3	

出荷日

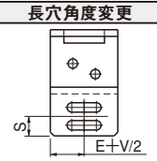
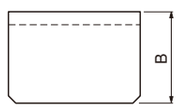
5・8 日目出荷

Code	SP	SPB	SPU	SPC	SPK	SPM	SEC	SUD
出荷日	5	8					5	5
ストローク	×	×					×	×

大口出荷日 +2 日目出荷 数量 40～60

ストローク対応なし

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	長穴を上記位置中心に90°回転させます。	
指定方法	RCを型式末尾に追加（例）～ーRC	WNCを型式末尾に追加（例）～ーWNC
@1 Code	無料	ー380

■数量スライド価格 1円未満切捨 P.27

▼大口価格

数量	1	2～4	5～19	20～39	40～60	61以上
値引率	価格表	10%	15%	20%	25%	出荷日・価格
出荷日	通常				+2日	共にお見積

価格

■形状価格は表面処理「処理無」の価格です。
表面処理を指定した場合は、形状価格に表面処理価格を加算してください。
（価格算出例）
LSSA-SPB-T1.0-＊＊＊ を3個発注の単価
（形状価格＋表面処理価格）×数量スライド＝単価
（ 2,200 ＋ 190 ）× 0.9 ＝2,151（円）

通し穴・タップ穴で呼び径2～2.6選択時は、下記価格を加算してください。
（長穴・旋回穴には加算されません。）

形状	追加価格
LSSA	300
LSSB	600
LSSC	300
LSSD	600

数量スライドは適用されません。

T SPCC SECC	T SUS304	形状価格 @単価 U/Price LSSA SPCC	LSSA SECC	LSSA SUS304	LSSB SPCC	LSSB SECC	LSSB SUS304	LSSC SPCC	LSSC SECC	LSSC SUS304	LSSD SPCC	LSSD SECC	LSSD SUS304	表面処理価格 @単価 U/Price SPCC 四三酸化鉄被膜 SPB	ユニクロメッキ SPU	三価クロメート SPC SPK	無電解ニッケルメッキ SPM
		SP	SEC	SUD	SP	SEC	SUD	SP	SEC	SUD	SP	SEC	SUD				
1.0	1.0	2,200	2,360	3,050	2,510	2,670	3,360	2,880	3,040	3,730	3,340	3,500	4,190	190	190	190	320
1.2	—	2,200	2,370	—	2,510	2,680	—	2,880	3,040	—	3,340	3,510	—	190	190	190	320
1.6	1.5	2,320	2,500	3,260	2,650	2,820	3,580	3,040	3,210	3,970	3,520	3,690	4,450	190	190	190	320
2.3	2.0	2,410	2,600	3,410	2,740	2,930	3,740	3,140	3,330	4,140	3,640	3,820	4,640	200	200	200	340

PHOTOELECTRIC SENSOR BRACKETS –VERTICAL SETTING TYPE–

光電センサ用ブラケット

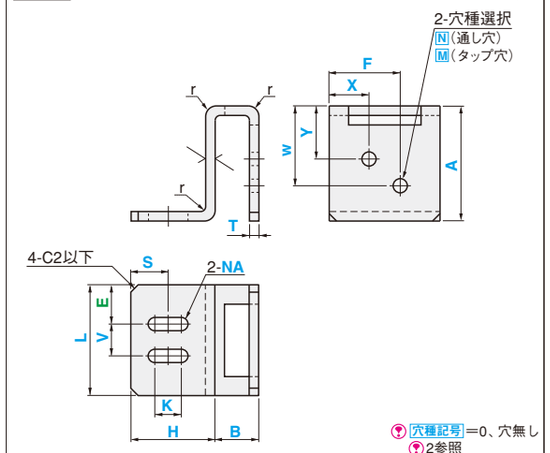
一縦向き保護カバー・下面取付タイプー

RoHS10

大口対応 BIG ORDER

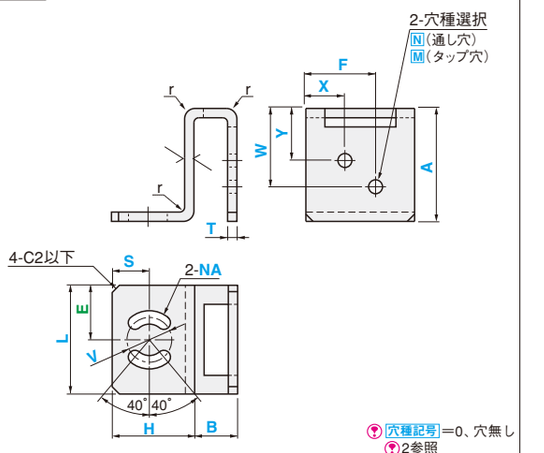


形状No. **LSVA** ―2穴×2長穴―



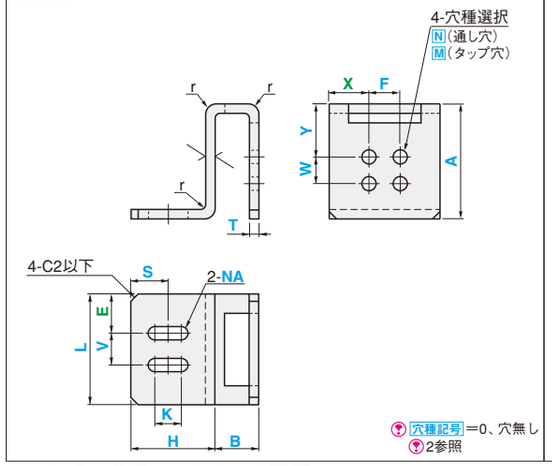
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSVC** ―2穴×旋回穴―



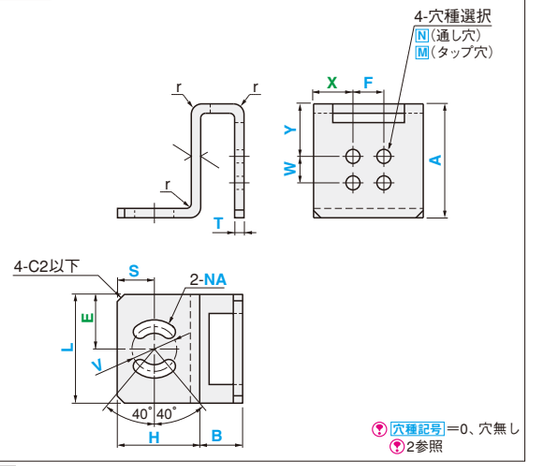
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSVB** ―4穴×2長穴―



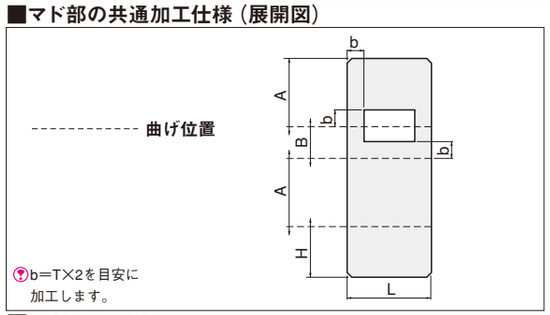
穴種記号=0、穴無し
2参照

形状No. **LSVD** ―4穴×旋回穴―



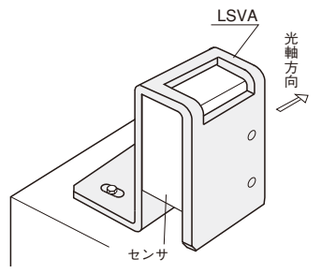
穴種記号=0、穴無し
2参照

■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。

CX

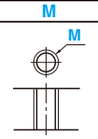
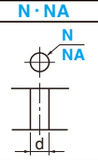


Ⓜ 材質・表面処理

材質	表面処理	Code
SPCC	処理無	SP
	四三酸化鉄被膜	SPB
	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
SUS304（2B）	処理無	SUD

穴種選択表

共通加工条件に注意 P.1036

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	8	10
d	2.5	2.8	3.0	3.1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

形状No.	材質・表面処理 Code	選択 T		指定1mm単位 A	B	L	H	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
LSVA	SP	(SPCC) (SECC)	(SUS304)					X					0（穴なし）				K	0（穴なし）
LSVB	SPB SPU SPC SPK SPM SEC SUD	1.0 1.2 1.6 2.3	1.0 1.5 2.0	10 ～ 40	12 ～ 50	20 ～ 50	10 ～ 40	X	F	Y	W	N M	2 3 2.3 4 2.5 5 2.6 6	E	S	V		2 3 2.3 4 2.5 5 2.6 6
LSVC								X					8 10				—	8 10
LSVD								X										

加工条件（↓注文ミスを事前チェック 詳細 P.38）
http://misumi.jp/css/

B≧A+T×2
10+NA≦V≦35−NA（LSVC・LSVD）
⊗T≦1.2はMの適用不可
M≦T×2
K≦NA×5

1. バリ高さ0.1以下
2. N(M)穴無し可能。
N(M)=0で指定し、
X・F・Y・Wも0で指定。
3. 旋回穴時の穴と穴・穴と端面の距離の加工限界は通し穴と同等です。（P.1036）
4. 寸法X・Eの指定がない場合、下記の寸法になります。

寸法	設定値
X	X=（L−F）/2（LSVB・LSVD）
E	E=（L−V）/2（LSVA・LSVB）
	E=L/2（LSVC・LSVD）

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、そのまま加工します。板金品の加工仕様・変形しない加工限界の詳細はP.1036

注文例

形状No.	材質 Code	T	A	B	L	H	X	F	Y	W	穴種選択 Code・呼び	E	S	V	K	NA	オプション
LSVA	SP	T1.0	A40	B20	L20	H20	X5	F10	Y10	W15	N3	E5	S15	V10	K5	NA3	

出荷日

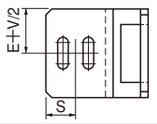
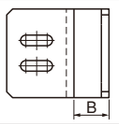
5・8日目出荷

Code	SP	SPB	SPU	SPC	SPK	SPM	SEC	SUD
出荷日	5	8					5	5
ストローク	×	×					×	×

大口出荷日 +2 日目出荷 数量 40～60

ストローク対応なし

オプション

	長穴角度変更	マド加工削除
オプション		
Code	RC	WNC
オプション規格	長穴を上記位置中心に90°回転させます。	
指定方法	RCを型式末尾に追加（例）～ーRC	WNCを型式末尾に追加（例）～ーWNC
@/1 Code	無料	ー380

価格

■数量スライド価格 1円未満切捨 P.27

▼大口価格

数量	1	2～4	5～19	20～39	40～60	61以上
値引率	価格表	10%	15%	20%	25%	出荷日・価格共にお見積
出荷日	通常				+2日	

■形状価格は表面処理「処理無」の価格です。
表面処理を指定した場合は、形状価格に表面処理価格を加算してください。
（価格算出例）
LSVA-SPB-T1.0-＊＊＊を3個発注の単価
（形状価格 ＋ 表面処理価格）×数量スライド＝単価
（ 2,430 ＋ 190 ）× 0.9 ＝2,358（円）

通し穴・タップ穴で呼び径2～2.6選択時は、下記価格を加算してください。
（長穴・旋回穴には加算されません。）

形状	追加価格
LSVA	300
LSVB	600
LSVC	300
LSVD	600

数量スライドは適用されません。

T		形状価格 @単価 U/Price LSVA SPCC	SECC	SUS304	LSVB SPCC	SECC	SUS304	LSVC SPCC	SECC	SUS304	LSVD SPCC	SECC	SUS304	表面処理価格 @単価 U/Price SPCC 四三酸化鉄被膜	ユニクロメッキ	三価クロメート	無電解ニッケルメッキ
SPCC SECC	SUS304	SP	SEC	SUD	SP	SEC	SUD	SP	SEC	SUD	SP	SEC	SUD	SPB	SPU	SPC SPK	SPM
1.0	1.0	2,430	2,590	3,280	2,890	3,050	3,740	3,110	3,270	3,960	3,420	3,580	4,260	190	190	190	320
1.2	—	2,440	2,600	—	2,900	3,060	—	3,110	3,280	—	3,420	3,580	—	190	190	190	320
1.6	1.5	2,570	2,740	3,500	3,050	3,230	3,980	3,280	3,450	4,210	3,600	3,780	4,530	190	190	190	320
2.3	2.0	2,660	2,840	3,660	3,160	3,340	4,160	3,390	3,580	4,390	3,720	3,910	4,720	200	200	200	340

WELDED ANGLE BRACKETS –CENTER HOLE FREE POSITION AND SINGLE RIB TYPE–

溶接ブラケット

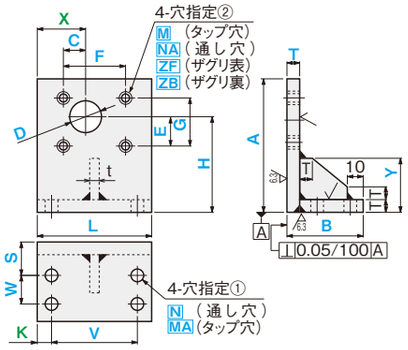
–取付穴位置XY指定 シングルリブタイプ センター穴位置フリー–

RoHS10



ベース取付4穴

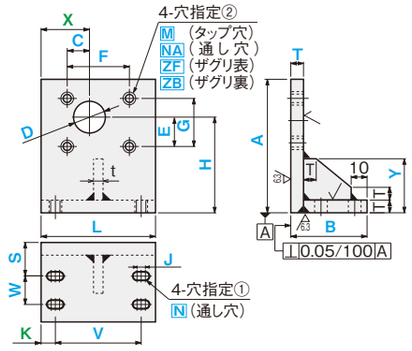
ナビCode **CBFA**



加工条件 ①・②

ベース取付4長穴

ナビCode **CBFB**

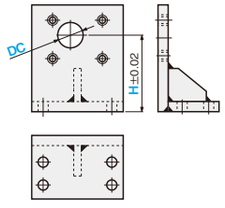


加工条件 ①・②・③

■Cナビ専用ナビCode（D精度穴・底面4長穴（縦））

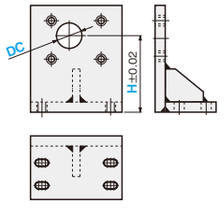
ベース取付4穴

CBFA-1
〔DCH7〕



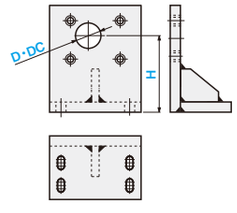
ベース取付4長穴（横）

CBFB-1
〔DCH7〕



ベース取付4長穴（縦）

CBFB-2
〔D・H　一般公差〕
CBFB-3
〔DCH7・H±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
CBFA CBFB	(SS400) SA SAB SAP 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 J	X	H	D	0.1mm 単位 E	C	F	G	穴種選択② Code	呼び径
CBFA	Y	K	V	S	W	N MA	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 14 16 18	–	X	H	3 ～ 30 (0.5mm 単位) 31 ～ 100 (1mm 単位)	E	C	F	G	M NA ZF ZB	0 (穴なし) 3 4 5 6 8 10 12 14 16 18
CBFB								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

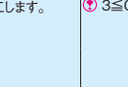
加工仕様
- 指示なき面取りはC0.2～0.5
- T寸法公差
  A・B・L寸法100mmに対する各面のT寸法公差

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



- リブの板厚は右表になります。リブ板厚 (t) 両面は(✓)
- 接合部は溶接構造になります。
  溶接ビード



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

t(10)はA5052のときの板厚です。

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

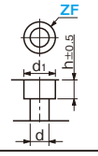
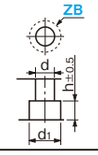
共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
- 寸法Kの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  K 省略：K=(L–V)/2
- 寸法X省略時、FがLに対してセンター振り分けになります。
  X 省略：X=(L–F)/2+C
- □穴は0(穴無し) 指定可。
  穴種①=0 を指定する時は、K・V・S・W・J=0 を指定
  穴種②=0 を指定する時は、E・C・F・G=0 を指定

注文例

ナビ Code – 材質 Code – T – A – B – L – Y – K – V – S – W – 穴種選択① Code・呼び – J – X – H – D – E – C – F – G – 穴種選択② Code・呼び

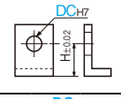
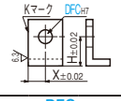
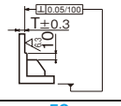
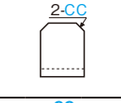
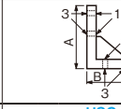
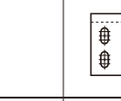
CBFA – SAM – T15 – A200 – B120 – L150 – Y110 – V100 – S30 – W50 – N8 – H140 – D20 – E50 – C35 – F70 – G30 – M6

■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
d1	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)	基準面加工＋D穴公差変更	細目タップ穴種変更 (シリンダ取付用タップ)	裏面追加工	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	長穴角度変更
オプション							
Code	DC	DFC	DSC	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	裏面をフライスで切削加工します。	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)～–HSC3	RCを型式末尾に追加 (例)～–RC

@/1Code			@			@			@			@		CBFA	CBFB	
	DC	3～20	900	DFC	3～20	1,200	DSC	6～12	200	800	CC	3～10	400	HSC 1	800	800	無料
		21～30	1,200		21～30	1,500		18～22	500			11～30	800	2	800	–	
		31～50	1,800		31～50	2,000		24～32	800			31～50	1,200	3	1,600	–	
		51～100	2,500		51～100	2,800										
適用商品	全て			全て			全て			全て	全て			材質A5052のみ		CBFBのみ

WELDED ANGLE BRACKETS –CENTER HOLE FREE POSITION AND DOUBLE RIB TYPE–

溶接ブラケット

–取付穴位置XY指定 ダブルリブタイプ センター穴位置フリー–

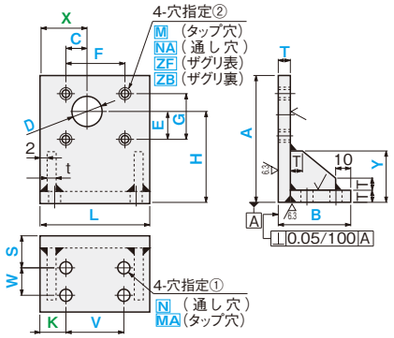
RoHS10



内側取付

ベース取付4穴

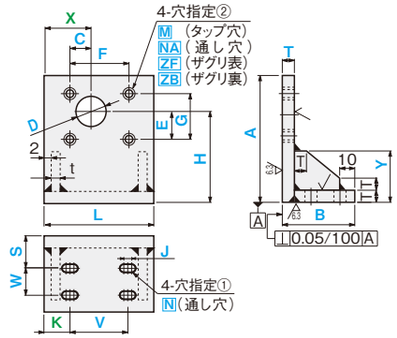
ナビCode **CBFC**



加工条件 ①・②

ベース取付4長穴

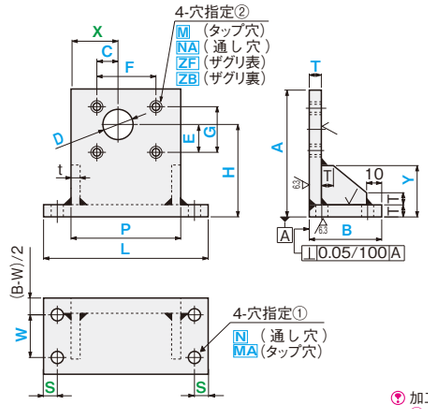
ナビCode **CBFD**



加工条件 ①・②・③

ベース取付4穴

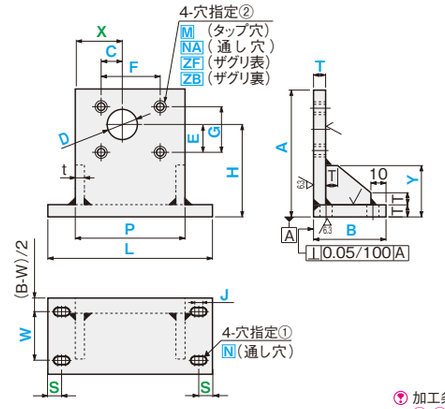
ナビCode **CBFE**



加工条件 ①・②

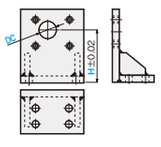
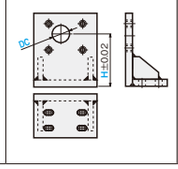
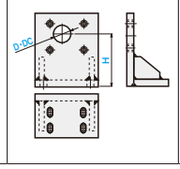
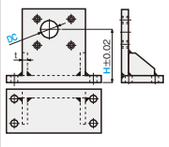
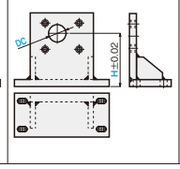
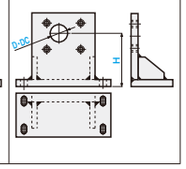
ベース取付4長穴

ナビCode **CBFF**



加工条件 ①・②・③

■Cナビ専用ナビCode（D精度穴）

内側取付				外側取付		
ベース取付4穴	ベース取付4長穴（横）	ベース取付4長穴（縦）		ベース取付4穴	ベース取付4長穴（横）	ベース取付4長穴（縦）
CBFC-1〔DCH7〕	**CBFD-1**〔DCH7〕	**CBFD-2**〔D・H　一般公差〕 **CBFD-3**〔DCH7・H±0.02〕		**CBFE-1**〔DCH7〕	**CBFF-1**〔DCH7〕	**CBFF-2**〔D・H　一般公差〕 **CBFF-3**〔DCH7・H±0.02〕
						

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

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

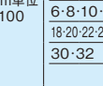
材質	T公差
SS400 A5052	±0.5/100
SUS304	±0.65/100

? 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。

? 接合部は溶接構造になります。
溶接ビード



? 溶接ビードと穴の干渉に注意



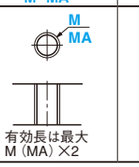
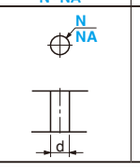
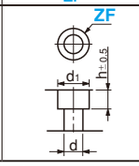
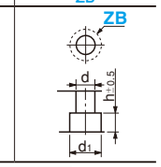
材質	ビード長さ（f）
SS400	max10
A5052	max15
SUS304	max10

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。
? 寸法K（・S）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
S省略：S=（L－P）/4（CBFE・CBFF）
? 寸法X省略時、FがLに対してセンター振り分けになります。
X省略：X=（P－F）/2＋C
? □穴は0（穴無し）指定可。
穴種①=0を指定する時は、K・V・S・X・W・J=0を指定
穴種②=0を指定する時は、E・C・F・G=0を指定

注文例

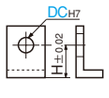
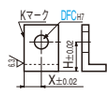
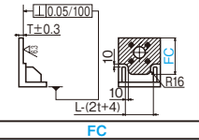
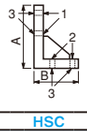
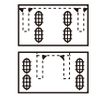
ナビ Code	材質 Code	T	A	B	L	Y	K	V	S	W	穴種選択① Code・呼び	X	H	D	E	C	F	G	穴種選択② Code・呼び
CBFC	SAM	T15	A200	B120	L150	Y110		V50	S30	W40	N8		H140	D20	E30	C30	F75	G50	M6

■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				

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

OP 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	細目タップ穴種変更	裏面追加工	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	長穴角度変更
オプション							
Code	DC	DFC	DSC	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	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DSCに置き換えて指定 （例）～－DSC20	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	DSC 6～12 @200 18～22 @500 24～32 @800	1,500	CC 3～10 @400 11～30 @800 31～50 @1,200	HSC CBFC CBFE / CBFD CBFF 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	CBFD・CBFFのみ

WELDED ANGLE BRACKETS

溶接ブラケット

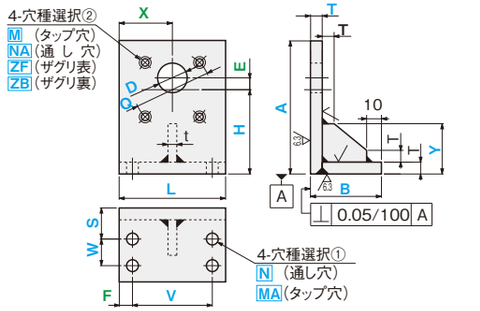
—取付穴P.C.D.指定・シングルリブタイプ—

RoHS10



底面4丸穴

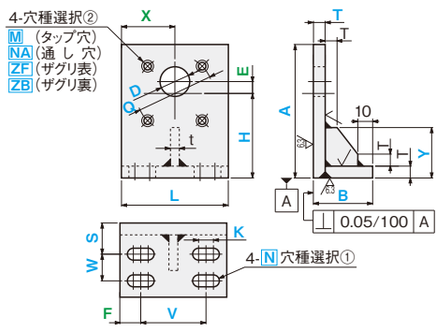
ナビCode **MBBB**



加工条件 ①・②

底面4長穴

ナビCode **MBBD**

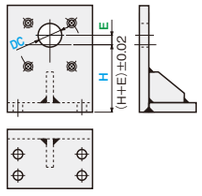


加工条件 ①・②・③

■Cナビ専用ナビCode（D精度穴）

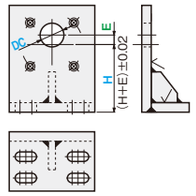
底面4丸穴

MBBB-1
〔DC_{H7}〕



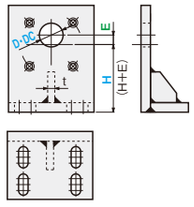
底面4長穴（横）

MBBD-1
〔DC_{H7}〕



底面4長穴（縦）

MBBD-2
〔D・(H+E) 一般公差〕
MBBD-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
MBBB MBBD	（SS400） SA AP SAB SAP	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
MBBB	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 4 5 6 8 10 12 14 16 18
MBBD	Y	F	V	S	W	N		K	X	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
- 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。

- 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

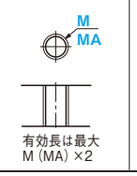
- 寸法X・Fの指定を省略可。センターに均等配置になります。
  X省略：X=L/2
  F省略：F=(L−V)/2
- E省略可。DはQの中心に、HはDの中心になります。
  E省略：E=0
- □穴は0（穴無し）指定可。
  N・MA=0を指定する時は、F・V・S・W・K=0を指定
  M・NA・ZF・ZB=0を指定する時は、Q=0を指定

共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

注文例

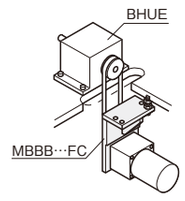
ナビCode	材質Code	T	A	B	L	Y	F	V	S	W	穴種選択① Code・呼び	K	X	H	E	D	Q	穴種選択② Code・呼び	オプション
MBBD	SA	T12	A138	B66	L108	Y60		V45	S36	W15	N6	K5		H84	E12	D18	Q57	M6	

■穴種選択表

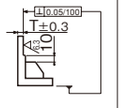
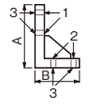
穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ穴	ザグリ裏
Code	M・MA	N・NA	ZF	ZB
形状図				
加工仕様	有効長は最大 M（MA）×2			

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
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	23	26	29

EX



OP オプション

	D穴公差変更（精度穴H7）	D穴位置変更 270°	90°	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	HRC	HLC	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 ⚲ 10≦DC≦120	E寸の指定方向を回転します。	E寸の指定方向を回転します。	E寸の指定方向を回転します。	裏面をフライスで切削加工します。	N長穴を長穴中心に90°回転させます。	CC=指定1mm単位 ⚲ 3≦CC≦30	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
指定方法	寸法DをDCに置き換えて指定（例）～－DC30	HRCを型式末尾に追加（例）～－HRC	HLCを型式末尾に追加（例）～－HLC	HDCを型式末尾に追加（例）～－HDC	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）～－HSC3

@/1 Code			@
DC	10～20		500
	21～30		800
	31～50		1,400
	51～120		2,000
無料			
800			
無料			
CC	3～10		400
	11～20		600
	21～30		800

HSC		MBBB	MBBD
	1	800	800
	2	800	—
	3	1,600	—

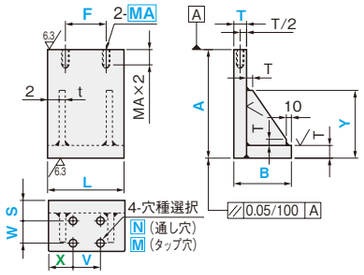
適用商品	全て	全て	全て	全て	全て	MBBDのみ	全て	材質A5052のみ

WELDED SPACER PLATES
溶接スペーサ

RoHS10

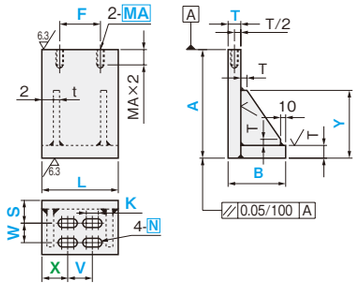


ナビCode **YSGD** ダブルリブ付 —4穴—



加工条件 ①

ナビCode **YSGF** ダブルリブ付 —4長穴—



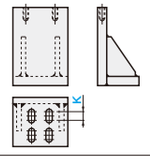
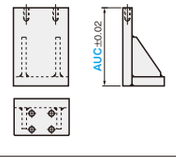
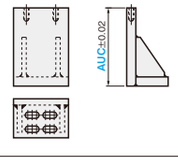
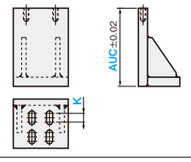
加工条件 ①・②

■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴
Code	N	MA
形状図		
	d	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（高さ精級）

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）
YSGF-2	YSGD-1	YSGF-1	YSGF-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
YSGD YSGF	(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
YSGD	—	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
YSGF	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。



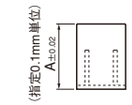
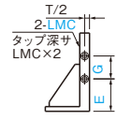
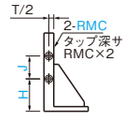
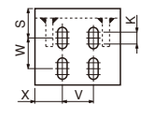
共通加工条件も適用されます。
詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

- 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
YSGD	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	YSGFのみ

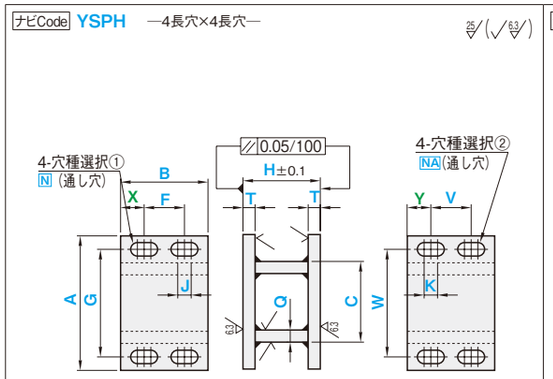
WELDED STAND PLATES —PLATE TYPE—

溶接スタンド
—プレートタイプ—

RoHS10

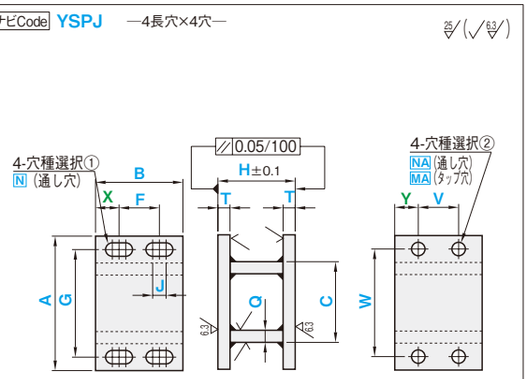


ナビCode **YSPH** —4長穴×4長穴—



加工条件 ①・②・③

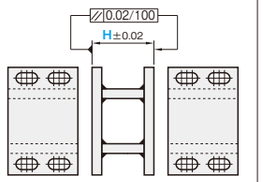
ナビCode **YSPJ** —4長穴×4穴—



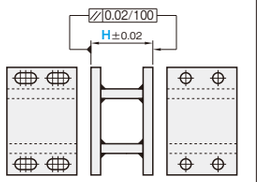
加工条件 ①・②・③

■Cナビ専用ナビCode（H寸法公差 精級（±0.02））

YSPH-1



YSPJ-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 J	Y	V	W	穴種選択② Code	呼び	0.1mm単位 K
YSPH	SA SAB SAM AB ABW ABB SUB	10 12 15	80 ～ 400	50 ～ 300	70 ～ 300	62 ～ 300	6 9 12	6 10 12	X	F	G	N	0（穴なし） 3 5 8 12 4 6 10 16	J	Y	V	W	NA	0（穴なし） 3 5 8 12 4 6 10 16	K
YSPJ									X	F	G	N		J	Y	V	W	NA MA		–

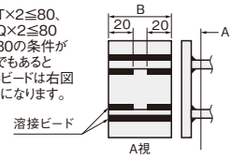
加工条件
（適用条件は図枠内参照）
① B≦A
② H−T×2≧50
③ C−Q×2≧50

加工仕様
加工指示なき面取りは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



共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。

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

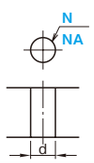
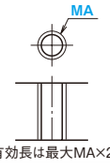
□穴は0（穴無し）指定可。
N・M=0 を指定する時は、X・F・G・J=0 を指定
NA・MA=0 を指定する時は、Y・V・W・K=0 を指定

注文例

ナビCode − 材質Code − T − A − B − H − C − Q − X − F − G − 穴種選択①Code・呼び − J − Y − V − W − 穴種選択②Code・呼び − K − オプション

YSPH − SA − T10 − A120 − B100 − H75 − C82 − Q12 − F50 − G100 − N5 − J5 − V50 − W100 − NA5 − K5

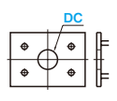
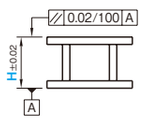
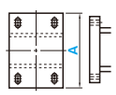
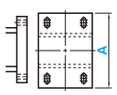
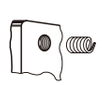
■穴種選択表

穴種	通し穴	タップ穴
Code	N・NA	MA
形状図		 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
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	長穴角度変更 N穴	長穴角度変更 NA穴	ヘリサート追加工
オプション					
Code	DC	HKC	ARC	CRC	HSC
オプション規格	DC指定1mm単位 ② 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。 ② H≦200	上面の長穴を長穴中心に90°回転させます。	下面の長穴を長穴中心に90°回転させます。	タップ穴にヘリサートを挿入します。 ② T≧M（MA） ② 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	ARCを型式末尾に追加 （例）～−ARC	CRCを型式末尾に追加 （例）～−CRC	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	無料	無料	800
適用商品	全て	材質A5052以外	全て	YSPHのみ	YSPJで材質A5052のみ

新商品 赤文字表示

WELDED ANGLE BRACKETS -DOUBLE RIB TYPE-

溶接ブラケット
ーダブルリブ付タイプー

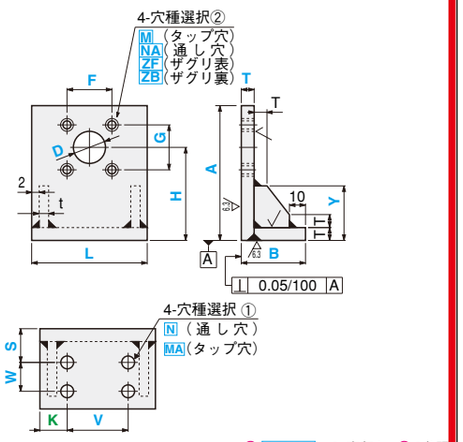
RoHS10

関連商品
○L型タイプ（P.815）

大口対応 BIG ORDER

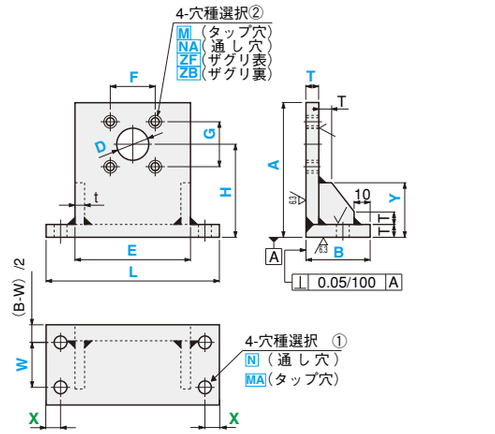


形状No. **CBEB** ―4穴×4タップ―



穴種記号=0、穴無し ?8参照

形状No. **CBED** ―外付4穴×4タップ―



穴種記号=0、穴無し ?8参照

形状No. **CBEE** ―4長穴×4タップ―

穴種記号=0、穴無し ?8参照

形状No. **CBEF** ―外付4長穴×4タップ―

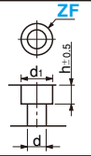
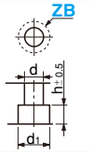
穴種記号=0、穴無し ?8参照

M 材質・表面処理

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

穴種選択表

共通加工条件に注意 P.1037～1042

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	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

形状No.	材質・表面処理 Code	T	指定1mm単位 A	B	L
CBEB CBED	(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
CBEE CBEF	(SUS304) SUB	10 12	50～200		40～200
		15 20	60～300		

形状No.	指定0.1mm単位 E	Y	K	V	S	X	W	穴種選択① Code	呼び径	0.1mm単位 J	H	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	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 16
CBEE	―	Y	K	V	S	―	W	N		J						
CBED	E	Y	―	―	―	X	W	N MA		―						
CBEF	E	Y	―	―	―	X	W	N		J						

加工条件 （↓注文ミスを事前チェック ?詳細 P.38） http://misumi.jp/css/ ?記載ミスにより L寸範囲を訂正しました。 A>150の時 Y≧A/2 Y>TX2

?1. 指示なき面取りはC0.2～0.5

?2. 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

?3. 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

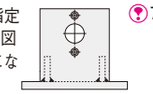
・t (10) はA5052のときの板厚です

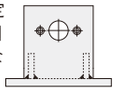
?4. 寸法K・Xの指定がない場合右記の寸法に設定します。

寸法	設定値
K	K=（L-V）/2
X	X=（L-E）/4

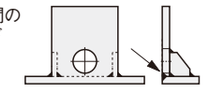
?5. 接合部は溶接構造になります。 溶接ビード 

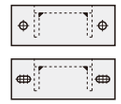
材質	ビード長さ（f）
SS400	max10
A5052	max15
SUS304	max10

?6. F=0を指定すると右図の形状になります。 

?7. G=0を指定すると右図の形状になります。 

?8. N・MA=0を指定する時は、K・V・S・X・W・J=0を指定してください。 M・NA・ZF・ZB=0を指定する時は、F・G=0を指定してください。

?9. D穴が底面に近い場合、D穴の底と前面・底面間のかいさき部が干渉し、わずかな巣ができる場合があります。（使用上は問題ない程度です） 

?10. W=0を指定すると、下記の形状になります。 

?穴種選択の穴位置指定については、溶接ビードを計算に入れて指定してください。
穴位置が溶接ビードに近すぎると図のようにボルト頭が溶接ビードに干渉することがあります。 

価格 形状No.-材質Code-T-A-B-L-E-Y-K-V-S-X-W-穴種選択①Code・呼び-J-H-D-F-G-穴種選択②Code・呼び
CBED - SAM - T15 - A200 - B120 - L150 - E100 - Y110 - W40 - N8 - H140 - D20 - F30 - G30 - M6

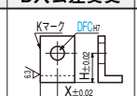
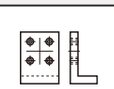
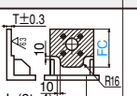
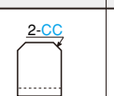
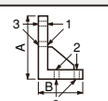
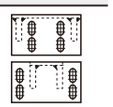
出荷日 8・10 日目出荷

Code	SA	SAB	SAP	SAM	AB	ABW	ABB	SUB
出荷日	8		10		8			8
ストーク	×		×		×			×

大口出荷日 +6 日目出荷 数量 11～15

価格 Cナビ設計画面にてご確認ください。

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	細目タップ穴種変更（シリンダ取付用タップ）	D穴加工削除	裏面追加工	コーナーカット変更	ヘリサート追加工	長穴角度変更
オプション								
Code	DC	DFC	DSC	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	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、下図となります。 	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 ?A5052で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。 ⊗形状No.CBEB・CBEB□・CBED・CBED□は適用不可
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	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 CBEB□ CBEE□ CBED□ CBEF□	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	DSC 6～12 200 / 18～22 500 / 24～32 800	－300	1,500	CC 3～10 400 / 11～30 800 / 31～50 1,200	HSC 1 800 800 / 2 800 － / 3 1,600 －	無料