位置決めピン 大頭ラウンドテーパタイプ －内ねじ・P寸固定－

定位销 大头圆锥型

－内螺纹型・P尺寸固定型－

瞬达A 次日出货　大订单对应 BIG ORDER

CAD数据文件夹名：21_Locating_Pins

■特长：通过螺栓，从背面安装的大头圆锥型产品。与压入式相比，提高了维护性。

请按照选型步骤❶～❸选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

型式（❶Type・❷No.）	－	❸P
JPRBTB6	－	8

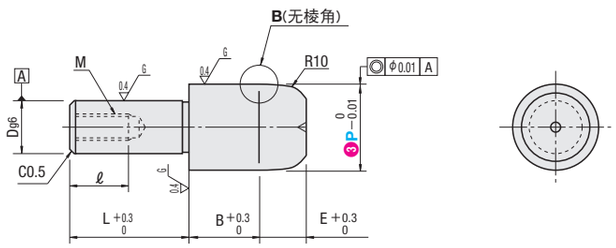
标准加工品

Type	M材质	S表面处理	H硬度
JPRBTB	相当于9CrWMn(SKS3)	—	淬火硬度60～63HRC
GJPRBTB	相当于9CrWMn(SKS3)	镀硬铬	淬火硬度50～55HRC 镀层硬度750HV～
CJPRBTB	相当于9Cr18(SUS440C)	—	淬火硬度50～55HRC
SJPRBTB	SUS304	—	—

如对防锈有要求，请优先选择镀硬铬表面处理和SUS304材质产品。
表面处理和防锈方法请参考 P.2906～2908。

■D尺寸公差

No.	D	g6
6・6T	6	−0.004 −0.012
8・8T	8	−0.005 −0.014
10	10	
12	12	−0.006 −0.017
13	13	
16	16	
20	20	−0.007 −0.020



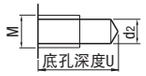
相当于SUS440C型的D部带有识别槽。
底孔与P轴头部的壁厚较薄时，强度会降低，请予以注意。(底孔深度参阅下表)
当全长短于底孔时，底孔会贯通，请予以注意。(底孔深度参阅下表)
如果施加4.6N・M以上的扭矩，则D尺寸为8、M5规格的产品可能会折损，敬请注意。

a=1.0
d=D−0.2
退刀部分尺寸为参考值，并非保证值。

B放大图

■内螺纹底孔表

螺纹直径	M2.6	M3	M4	M5	M8
底孔直径d2	2.3	2.6	3.4	4.3	6.9
底孔深度U	8.5	9.5	12	14.5	21



底孔深度为参考值。

型式 ❶Type	❷No.	❸P选择	L	B	E	D	M（粗牙螺纹）	ℓ
JPRBTB GJPRBTB CJPRBTB SJPRBTB	6	8 10	10	8	5	6	M3	5
	6T	8 10	10	8	5	6	M2.6	4
	8	10 12 13	15	8	5	8	M5	8
	8T	10 12 13	15	8	5	8	M4	6
	10	12 13 15	15	10	5	10	M5	8
	12	13 15 16	15	10	6	12	M5	8
	13	15 16	22	10	6	13	M8	12
	16	20 25	22	10	7	16	M8	12
	20	25 30	30	15	7	20	M8	12

对于No.带T的规格，螺纹直径小1号、厚度加厚。请对表中M的尺寸进行确认。
颈部强度的注意事项 P.1250 请确认底孔深度(P.1250)。底孔可能会贯通。
＊紧固扭矩(参考值)为技术数据 P.2893的紧固扭矩强度分类(8.8)。使用防松动剂或弹簧垫圈时不适用。

Delivery 交货期

3 天发货　瞬达A 次日出货　P.11

上海・广州发货
镀硬铬产品不适用瞬达服务。

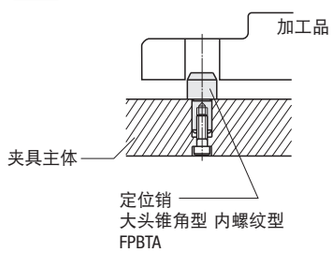
大订单发货日 ＋2 天发货　数量 201～300

不适用瞬达服务

数量分类	标准订购				特殊订购
	小单	大单			大单
数　量	1～200	201～300	301～500	501～1000	1001～
交货期	通常	＋2天	＋5天	＋7天	另行报价

超过表中标示的数量时，请在WOS中确认。 P.9
部分规格交期稍有差异。

Example 使用范例



Alterations 追加加工

Alterations	加工颈部R
Spec.	加工规格详情、指定方法，请参阅定位销追加工概要 P.1255。

MiSUMi 制胜时间 助力智造 ▸▸▸ 输入型号即可弹出产品信息 https://www.misumi.com.cn 米思米 检索

位置決めピン 大頭ラウンドテーパタイプ －内ねじ・DP公差・テーパR選択－

定位销 大头圆锥型

－内螺纹型・DP公差・锥头R选择型－

瞬达A 次日出货　大订单对应 BIG ORDER

CAD数据文件夹名：21_Locating_Pins

■特长：可自由指定大头锥角・内螺纹型的各部分尺寸。此外，还可指定两端部公差与锥部尺寸。

请按照选型步骤❶～❾选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

型式（❶Type・❷D公差・❸P公差・❹D）	－	❺P	－	❻L	－	❼B	－	❽E	－	❾R
SKFPBTMS8	－	P12.00	－	L10	－	B4.0	－	E6.0	－	R20

标准加工品

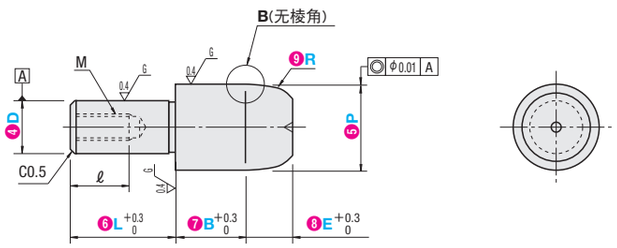
Type	M材质	S表面处理	H硬度
KFPBT	相当于9CrWMn(SKS3)	—	淬火硬度60～63HRC
GKFPBT	相当于9CrWMn(SKS3)	镀硬铬	淬火硬度50～55HRC 镀层硬度750HV～
CKFPBT	相当于9Cr18(SUS440C)	—	淬火硬度50～55HRC
SKFPBT	SUS304	—	—

如对防锈有要求，请优先选择镀硬铬表面处理和SUS304材质产品。
表面处理和防锈方法请参考 P.2906～2908。

■公差选择

D或P	❷・❸D・P公差 M m6	P p6	G g6	H h7	S —
6.00	+0.012 +0.004	+0.020 +0.012	−0.004 −0.012	0 −0.012	0 −0.01
6.01～10.00	+0.015 +0.006	+0.024 +0.015	−0.005 −0.014	0 −0.015	
10.01～18.00	+0.018 +0.007	+0.029 +0.018	−0.006 −0.017	0 −0.018	
18.01～30.00	+0.021 +0.008	+0.035 +0.022	−0.007 −0.020	0 −0.021	

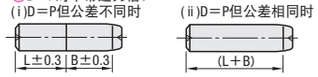
D尺寸是规格表中的No.去掉T后的数字。
相当于SUS440C型的D部带有识别槽。
底孔与P轴头部的壁厚较薄时，强度会降低，请予以注意。(底孔深度参阅下表)
当全长短于底孔时，底孔会贯通，请予以注意。(底孔深度参阅下表)
如果施加4.6N・M以上的扭矩，则D尺寸为8、M5规格的产品可能会折损，敬请注意。



a=1.0
d=D−0.2
退刀部分尺寸为参考值，并非保证值。

B放大图

D=P时不带退刀槽。
(ⅰ)D=P但公差不同时　(ⅱ)D=P但公差相同时



D、P公差有重合时，可能为直柱型。

■内螺纹底孔表

螺纹直径	M2.6	M3	M4	M5	M6	M8
底孔直径d2	2.3	2.6	3.4	4.3	5.1	6.9
底孔深度U	8.5	9.5	12	14.5	17	21

底孔深度为参考值。

型式 ❶Type	❷D公差选择	❸P公差选择	❹D	❺P 指定单位0.01mm	❻L 指定单位1mm	❼B 指定单位0.5mm	❽E 指定单位0.5mm	❾R 选择	D	M（粗牙螺纹）	ℓ
KFPBT GKFPBT CKFPBT SKFPBT	M P G H	S M P G H	6	6.00～10.00	6～12	3.0～12.0	1.0～20.0	5 10 15 20 25 30 35 40	6	M3	5
			6T		6～10				6	M2.6	4
			8	8.00～13.00	8～16	3.0～14.0			8	M5	8
			8T		6～12				8	M4	6
			10	10.00～15.00	10～20	3.0～16.0			10	M5	8
			10T		6～16				10	M4	6
			12	12.00～16.00	12～24	3.0～18.0			12	M5	8
			12T		8～18				12	M4	6
			13	13.00～18.00	13～26	3.0～20.0			13	M8	10
			13T		8～20				13	M6	9
			16	16.00～25.00	16～32	3.0～20.0			16	M8	12
			16T		10～24				16	M6	9
			20	20.00～30.00	20～40	3.0～20.0			20	M8	12
			20T		12～30				20	M6	9

可指定的值取决于P尺寸。请确认“E尺寸・R尺寸详细指定范围”表。

对于D带T的规格，螺纹直径小1号、厚度加厚。请对表中M的尺寸进行确认。
颈部强度的注意事项 P.1250 请确认底孔深度(P.1250)。底孔可能会贯通。
＊紧固扭矩(参考值)为技术数据 P.2893的紧固扭矩强度分类(8.8)。使用防松动剂或弹簧垫圈时不适用。

Delivery 交货期

3 天发货　瞬达A 次日出货　P.11

上海・广州发货
镀硬铬产品不适用瞬达服务。

大订单发货日 ＋2 天发货　数量 201～300

不适用瞬达服务

数量分类	标准订购				特殊订购
	小单	大单			大单
数　量	1～200	201～300	301～500	501～1000	1001～
交货期	通常	＋2天	＋5天	＋7天	另行报价

超过表中标示的数量时，请在WOS中确认。 P.9
部分规格交期稍有差异。

■E尺寸・R尺寸详细指定范围

P 指定单位0.01mm	E 指定单位0.5mm	R选择
6.00～ 8.00	2.5～ 4.0	10 15
8.01～12.00	4.5～ 7.0	10 15 20
12.01～16.00	5.0～10.0	15 20 25
16.01～20.00	5.0～15.0	20 25 30
20.01～25.00	5.0～15.0	25 30 35
25.01～30.00	5.0～20.0	30 35 40

Alterations 追加加工

Alterations	加工导入部	加工颈部R	加工排气槽
Spec.	加工规格详情、指定方法，请参阅定位销追加工概要 P.1255。		

MiSUMi 制胜时间 助力智造 ▸▸▸ 通过WEB迅速检索零件 https://www.misumi.com.cn 米思米 检索