

位置決めピン ツバ付タイプ -内ねじ・P寸固定-

定位销 带肩型

-内螺纹型・P尺寸固定型-



CAD数据文件名称: 21_Locating_Pins

■特长: 采用通过螺栓, 从背面安装这一安装方法的肩型产品。与压入式相比, 提高了维护性。

请按照选型步骤①~④选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

型式 (①Type · ②No.) - ③P

J PUB8 - 6

标准加工品

CAD 2D 3D

RoHS 10

Type		M材质	S表面处理	H硬度
圆型	多棱型			
J PUB	J PDU	相当于9CrWMn(SKS3)	-	淬火硬度60~63HRC
SJ PUB	-	SUS304	-	-

曾如对防锈有要求, 请优先选择SUS304材质产品。
防锈方法请参考P.2907~2908。

■D尺寸公差

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

①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)

②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。

■内螺纹底孔表

螺纹直径	M3	M4	M5	M8
底孔直径d ₂	2.6	3.4	4.3	6.9
底孔深度U	9.5	12	14.5	21

①底孔深度为参考值。

退刀部分尺寸为参考值, 并非保证值。

型式		③P选择					L	B	M (粗牙螺纹)	D								
①Type	②No.																	
<圓型> J PUB SJ PUB	<多棱型>	4	5	6				10	5	M3	6							
		8	5	6	8				15	6	M5	8						
		8T	5	6	8				15	6	M4	8						
		10	8			10				15	8	M5	10					
		12	8			10	12				15	8	M5	12				
		13	8			10	12	13				22	8	M8	13			
		16						13	14	15	16				22	10	M8	16
		20								16	20				30	10	M8	20

①颈部强度的注意事项P.1250
②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)。使用防松剂或弹簧垫圈时不适用。

Delivery 交货期

3 天 发货

明日出货

P.11

①上海・广州发货

数量分类	标准订购 小单	特殊订购 大单
数 量	1~30	31~
交货期	通常	另行报价

①超过表中标示的数量时, 请在WOS中确认。P.9

Alterations	追加两平面加工	变更前端锥角长度	加工颈部R
Spec.	加工规格详情、指定方法, 请参阅定位销追加加工概要P.1255。		



Alterations
追加加工



位置決めピン ツバ付タイプ -内ねじ・P・L・B寸指定-

定位销 带肩型

-内螺纹型・P・L・B尺寸指定型-



CAD数据文件名称: 21_Locating_Pins

■特长: 带肩型、内螺纹型的各部分尺寸都可自由指定。

请按照选型步骤①~⑥选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

型式 (①Type · ②No.) - ③P - ④L - ⑤B

FPUD12 - P11.97 - L12 - B5.5

标准加工品

CAD 2D 3D

RoHS 10

Type		M材质	S表面处理	H硬度
圆型	多棱型			
F PUA	F PUD	相当于9CrWMn(SKS3)	-	淬火硬度60~63HRC
G F PUA	G F PUD	相当于9CrWMn(SKS3)	镀硬铬	淬火硬度50~55HRC 镀层硬度 750HV~
S F PUA	S F PUD	SUS304	-	-

曾如对防锈有要求, 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尺寸	g6
6	6	-0.004 -0.012
8・8T	8	-0.005 -0.014
10・10T	10	-0.006 -0.017
12・12T	12	-0.006 -0.017
13・13T	13	-0.007 -0.020
16・16T	16	-0.007 -0.020
20・20T	20	-0.007 -0.020

①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)

②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)

③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。

■内螺纹底孔表

螺纹直径	M3	M4	M5	M6	M8
底孔直径d ₂	2.6	3.4	4.3	5.1	6.9
底孔深度U	9.5	12	14.5	17	21

①底孔深度为参考值。

退刀部分尺寸为参考值, 并非保证值。

型式		③P	④L指定单位1mm		⑤B	M	ℓ	D	m	H	(W)	
①Type	②No.	指定单位0.01mm	圆型	多棱型	指定单位0.1mm	(粗牙螺紋)						
< 圆型 > FPUA GFPUA SFPUA	< 多棱型 > FPUD GFPUUD SFPUUD	6	4.00~ 7.00	6~12	9~12	2.0~15.0	M3	5	6	2	8	1.8
	8	5.00~ 9.00	8~16	12~16	2.0~15.0	M5	8	8	3	11	2.2	
	8T					M4	6	8	3	11	2.2	
	10	7.00~12.00	10~20	12~20	2.0~30.0	M5	8	10	3	13	3	
	10T		8~16	12~16	2.0~30.0	M4	6	10	3	13	3	
	12	7.00~12.00	12~24	12~24	3.0~30.0	M5	8	12	3	15	3.2	
	12T					M4	6	12	3	15	3.2	
	13	8.00~13.00	13~26	14~26	3.0~30.0	M8	10	13	4	16	3.5	
	13T					M6	9	13	4	16	3.5	
	16	13.00~16.00	16~32	16~32	5.0~30.0	M8	12	16	4	19	4	
	16T					M6	9	16	4	19	4	
	20	16.00~20.00	20~40	20~40	5.0~30.0	M8	12	20	5	23	5.5	
	20T					M6	9	20	5	23	5.5	

①颈部强度的注意事项P.1250
②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)。使用防松剂或弹簧垫圈时不适用。

Delivery 交货期

3 天 发货

明日出货

P.11

大订单 发货日 +2 天 发货

数量 51~100

①上海・广州发货

①不适用瞬达服务

数量分类	标准订购 小单	标准订购 大单	特殊订购 大单
数 量	1~50	51~100	101~200
交货期	通常	+2天	+5天

①超过表中标示的数量时, 请在WOS中确认。P.9

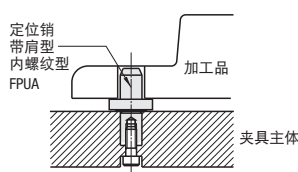
Alterations	追加两平面加工	变更前端锥角长度	加工颈部R
Spec.	加工规格详情、指定方法, 请参阅定位销追加加工概要P.1255。		



Alterations
追加加工



Example
使用范例



②1 定位销
夹具衬套

高硬度不锈钢
定位销

定位销

夹具衬套

焊接夹具用
定位销