

# 治具用位置決めピン 並級止めねじ部ショートタイプ 一周溝一

## 夹具用定位销 止动螺丝部短型

### —环槽型—

新刊载  
橙色文字表示

CAD数据文件夹名: 21\_Locating\_Pins

■特长: 因止动部较短, 可用于薄型定位器。普通型为P尺寸公差 $-0.05$ 、同轴度为0.03。为避免工件干涉, 与以往产品相比, 研磨退刀槽尺寸减小。

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 · ②D) - ③P - ④B - ⑤L

ELASA6 - P5.0 - B10 - L5

ELNSA8 - P12.0 - B15 - L8

### 带肩型 标准加工品

Type	形状	材质	硬度	S表面处理
ELASA	圆型	相当于35CrMo(SCM435)	淬火 35~40HRC	镀硬铬
ELASD	多棱型	相当于35CrMo(SCM435)	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬
TELASA	圆型	相当于15CrMo(SCM415) 或 相当于20CrMo(SCM420)	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)	
TELASD	多棱型	相当于15CrMo(SCM415) 或 相当于20CrMo(SCM420)	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)	

参考:  $\sin 15^\circ = 0.259$   $\tan 15^\circ = 0.267$

研磨退刀槽

RoHS 10

型式	①Type	②Dh7	③P 指定单位0.1mm	④B 指定单位1mm	⑤L 指定单位1mm	H	R	W
淬火(圆型)	ELASA	6	0	3.0~8.0		9	1	1~2
渗碳(圆型)	TELASA	8	0	3.0~10.0		11	1.5	1~2
多棱型	ELASD	10	0	4.5~12.0	2~30 (B≤P×4)	13	2	1~3
多棱型	TELASD	12	0	9.0~14.0		15	3	4
多棱型	R-LASA	16	0	13.0~18.0		19	4	5
多棱型	R-LASD							

W尺寸 D6 · D8: P>5.0时W=2 D10: P<5.0时W=1 · 5.0≤P≤7.0时W=2 · P>7.0时W=3

### 无肩型 标准加工品

Type	形状	材质	硬度	S表面处理
ELNSA	圆型	相当于35CrMo(SCM435)	淬火 35~40HRC	镀硬铬
ELNSD	多棱型	相当于35CrMo(SCM435)	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬
TELNSA	圆型	相当于15CrMo(SCM415) 或 相当于20CrMo(SCM420)	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)	
TELNSD	多棱型	相当于15CrMo(SCM415) 或 相当于20CrMo(SCM420)	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)	

参考:  $\sin 15^\circ = 0.259$   $\tan 15^\circ = 0.267$

研磨退刀槽

RoHS 10

型式	①Type	②Dh7	③P 指定单位0.1mm	④B 指定单位1mm	⑤L 指定单位1mm	R	W
淬火(圆型)	ELNSA	6	0	8.0~12.0		3	3
渗碳(圆型)	TELNSA	8	0	10.0~16.0		4	3.5
多棱型	ELNSD	10	0	12.0~20.0	2~30	4	4
多棱型	TELNSD	12	0	14.0~25.0		6	6
多棱型	R-LNSA	16	0	18.0~32.0		8	8
多棱型	R-LNSD	20	0	22.0~35.0		8	9

W尺寸 D6 · D8: P>5.0时W=2 D10: P<5.0时W=1 · 5.0≤P≤7.0时W=2 · P>7.0时W=3

多棱型的B尺寸为5.0~。

Delivery 交货期 3天发货 5天发货

●淬火 ●渗碳·镀硬铬

数量分类 标准订购 特殊订购

数量 1~50 51~

交货期 通常 另行报价

超过表中标示的数量时, 请在WOS中确认。 P.9

Alterations 追加加工

型式(①Type · ②D) - ③P - ④B - ⑤L - (KC · KD · etc.)

ELASA10 - P10.0 - B15 - L10 - KD

Code	Spec.
MK	B尺寸部分开设了4处槽。通过查看槽的减少状况, 可轻松进行磨削管理。 ①仅适用于经济火、渗碳淬火且为圆形的产品。 ②与RTC并用时, 槽从R值+1mm处开始。 槽深: 0.2mm(±0.05mm) 槽形状: V形槽(90°)
KC	指定方沟KC 将基准位置设为0°, 在转动90°的位置上进行单面止转加工。 ①仅多棱型适用 ②仅带肩型 H-P≥2
KD	指定方沟KD 将基准位置设为0°, 在转动90°的位置上进行单面止转加工。 ①仅带肩型适用 ②KD与SC不可并用
SC	指定方沟SC 追加板手用平面加工。 ①仅带肩型适用。
RTC	指定方沟RTC 将退刀槽加工变更为下述规格。 ①仅带肩型适用 ②RTD≤(H-P)/2 ③B>5
RC	指定方沟RC60 变更前端部角度。 圆型 60° · 90° · 120°

# 治具用位置決めピン 並級止めねじ部ショートタイプ 先端形状選択 一周溝一

## 夹具用定位销 止动螺丝部短型

### —前端形状选择 环槽型·切口型—

新刊载  
橙色文字表示

CAD数据文件夹名: 21\_Locating\_Pins

■特长: 因止动部较短, 可用于薄型定位器。普通型为P尺寸公差 $-0.05$ 、同轴度为0.03。为避免工件干涉, 与以往产品相比, 研磨退刀槽尺寸减小。

请按照选型步骤①~⑧选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

型式

①Type ②前端形状 ③D - ④P - ⑤B - ⑥L - ⑦A° - ⑧E

ELASA A 6 - P5.0 - B10 - L5 - A60 - E5

ELNCA B 6 - P8.0 - B10 - L10 - A60

### 带肩型 标准加工品

Type	环槽型	切口型	形状	材质	硬度	S表面处理
ELASA	圆型	圆型	圆型	相当于35CrMo(SCM435)	淬火 35~40HRC	镀硬铬
ELASD	多棱型	多棱型	多棱型	相当于35CrMo(SCM435)	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬
TELASA	圆型	圆型	圆型	相当于15CrMo(SCM415) 或 相当于20CrMo(SCM420)	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)	
TELASD	多棱型	多棱型	多棱型	相当于15CrMo(SCM415) 或 相当于20CrMo(SCM420)	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)	

参考:  $\sin 15^\circ = 0.259$   $\tan 15^\circ = 0.267$   $\sin 30^\circ = 0.5$   $\tan 30^\circ = 0.577$   $\sin 45^\circ = 0.707$   $\tan 45^\circ = 1$   $\sin 60^\circ = 0.866$   $\tan 60^\circ = 1.732$

研磨退刀槽

RoHS 10

型式	①Type	②前端形状	③Dh7	④P 指定单位0.1mm	⑤B 指定单位1mm	⑥L 指定单位1mm	⑦A° 选择	⑧E (A形状) 单位1mm	H	R	W
淬火(圆型)	ELASA	A (锥头型)	6	0	3.0~8.0				9	1	1~2
渗碳(圆型)	TELASA	A (锥头型)	8	0	3.0~10.0			+30	11	1.5	1~2
多棱型	ELASD	B (锥头R型)	10	0	4.5~12.0	2~30 (B≤P×4)		60	13	2	1~3
多棱型	TELASD	B (锥头R型)	12	0	9.0~14.0			90	15	3	4
多棱型	ELACD	A (锥头型)	16	0	13.0~18.0			120	19	4	5
多棱型	TELACD	A (锥头型)						120	19	4	5

W尺寸 D6 · D8: P>5.0时W=2 D10: P<5.0时W=1 · 5.0≤P≤7.0时W=2 · P>7.0时W=3

角度A°30为标准形状, 因此不可选择环槽型的前端形状B。请从(P.1385)中选择环槽型。  
以往的RC追加加工(变更角度)可用前端形状B代替。

### 无肩型 标准加工品

Type	环槽型	切口型	形状	材质	硬度	S表面处理
ELNSA	圆型	圆型	圆型	相当于35CrMo(SCM435)	淬火 35~40HRC	镀硬铬
ELNSD	多棱型	多棱型	多棱型	相当于35CrMo(SCM435)	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬
TELNSA	圆型	圆型	圆型	相当于15CrMo(SCM415) 或 相当于20CrMo(SCM420)	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)	
TELNSD	多棱型	多棱型	多棱型	相当于15CrMo(SCM415) 或 相当于20CrMo(SCM420)	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)	

参考:  $\sin 15^\circ = 0.259$   $\tan 15^\circ = 0.267$   $\sin 30^\circ = 0.5$   $\tan 30^\circ = 0.577$   $\sin 45^\circ = 0.707$   $\tan 45^\circ = 1$   $\sin 60^\circ = 0.866$   $\tan 60^\circ = 1.732$

研磨退刀槽

RoHS 10

型式	①Type	②前端形状	③Dh7	④P 指定单位0.1mm	⑤B 指定单位1mm	⑥L 指定单位1mm	⑦A° 选择	⑧E (A形状) 单位1mm	R	W
淬火(圆型)	ELNSA	A (锥头型)	6	0	8.0~12.0				3	3
渗碳(圆型)	TELNSA	A (锥头型)	8	0	10.0~16.0			+30	4	3.5
多棱型	ELNSD	B (锥头R型)	10	0	12.0~20.0	2~30		60	4	4
多棱型	TELNSD	B (锥头R型)	12	0	14.0~25.0			90	6	6
多棱型	ELNCD	A (锥头型)	16	0	18.0~32.0			120	8	8
多棱型	TELNCD	A (锥头型)	20	0	22.0~35.0			120	8	9

W尺寸 D6 · D8: P>5.0时W=2 D10: P<5.0时W=1 · 5.0≤P≤7.0时W=2 · P>7.0时W=3

角度A°30为标准形状, 因此不可选择环槽型的前端形状B。请从(P.1385)中选择环槽型。  
多棱型可指定B尺寸5mm~。

Delivery 交货期 3天发货 5天发货

●淬火 ●渗碳

数量分类 标准订购 特殊订购

数量 1~50 51~

交货期 通常 另行报价

超过表中标示的数量时, 请在WOS中确认。 P.9

Alterations 追加加工

型式

①Type ②前端形状 ③D - ④P - ⑤B - ⑥L - ⑦A° - ⑧E - (KC · KD · etc.)

ELNSA B 10 - P12.8 - B15 - L10 - A60 - KD

Code	Spec.
MK	B尺寸部分开设了4处槽。通过查看槽的减少状况, 可轻松进行磨削管理。 ①仅适用于经济火、渗碳淬火且为圆形的产品。 ②与RTC并用时, 槽从R值+1mm处开始。 槽深: 0.2mm(±0.05mm) 槽形状: V形槽(90°)
KC	指定方沟KC 将基准位置设为0°, 在转动90°的位置上进行单面止转加工。 ①仅多棱型适用 ②仅带肩型 H-P≥2
KD	指定方沟KD 将基准位置设为0°, 在转动90°的位置上进行单面止转加工。 ①仅带肩型适用 ②KD与SC不可并用
SC	指定方沟SC 追加板手用平面加工。 ①仅带肩型适用。
RTC	指定方沟RTC2 将退刀槽加工变更为下述规格。 ①仅带肩型适用 ②RTD≤(H-P)/2 ③B>5