NEW 新产品

受驹(平面) —ノック穴2つ・通し穴1つタイプ—

定位块(平面)

—2个定位孔・1个通孔型—

大订单对应 BIG ORDER

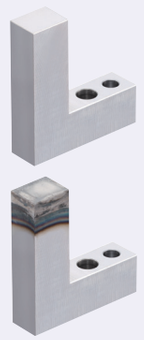
■特长：焊接夹具零件使用的定位块已实行标准化。

请按照选型步骤❶～⓫选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

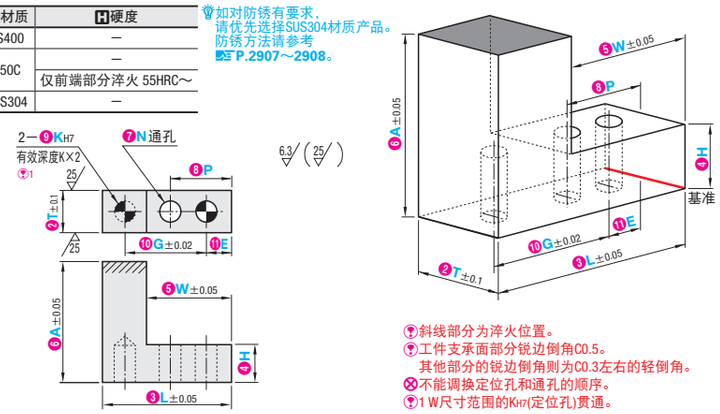
型式(❶Type・❷T)	❸L	❹H	❺W	❻A	❼N	❽P	❾K	❿G	⓫E
UKSFW12	L46	H15	W30	A35	N7	P20	K6	G32	E7

■平面 标准加工品



Type	M材质	H硬度
UKSFW	SS400	—
UKNFW	S50C	—
UKCFW		仅前端部分淬火 55HRC～
UKUFW	SUS304	—

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。



斜线部分为淬火位置。
工件支承面部分锐边倒角C0.5。
其他部分的锐边倒角则为C0.3左右的轻倒角。
⊗不能调换定位孔和通孔的顺序。
1 W尺寸范围的KH7(定位孔)贯通。

CAD 2D 3D 制 RoHS10

型式 ❶Type	❷T选择	❸L指定 单位1mm	❹H选择*1	❺W指定*2 单位1mm	❻A指定 单位0.01mm	❼N选择 (通孔)	❽P指定*3	❾K选择 (定位孔)	❿G指定*3	⓫E指定*3
UKSFW	9	29～70	10	17～58	10～100	7	指定单位 0.1mm	6	指定单位 0.1mm	指定单位 0.1mm
UKNFW	12		12			9		8		
UKCFW	16		15							
UKUFW	19		20							

*1 H+1≤A　*2 A≤60时10≤L−W，A>60时12≤L−W。　*3 加工周围壁厚至少需1mm。

Delivery 交货期 6 天发货

上海・广州发货

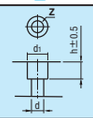
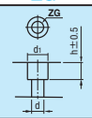
数量分类	标准订购			特殊订购
	小单	大单		大单
数　量	1～20	21～50	51～100	101～
交货期	通常	+3天	+8天	另行报价

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(❶Type・❷T) — ❸L — ❹H — ❺W — ❻A — ❼N(M・Z・ZG) — ❽P — ❾K — ❿G — ⓫E — (ZKC)

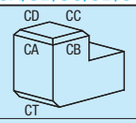
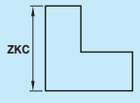
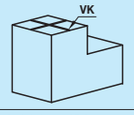
UKSFW12 — L46 — H15 — W30 — A35 — M6 — P20 — K6 — G32 — E7 — ZKC

Alterations	变更孔类型		
	螺纹孔	沉孔	沉孔(弹簧垫圈用)
Code	M	Z	ZG
Spec.			
	变更通孔(N)为螺纹孔 ・M6/M8	变更通孔(N)为沉孔 ・Z6/Z8 仅T=16・19适用	变更通孔(N)为沉孔(弹簧垫圈用) ・ZG6/ZG8 仅T=16・19适用
	指定方法 N7→M6	指定方法 N9→Z8	指定方法 N9→ZG8

尺寸	螺栓公称直径 6	螺栓公称直径 8
d・h	7	9
d1	11	14

尺寸	螺栓公称直径 6	螺栓公称直径 8
d	7	9
d1	11	14
h	8	11

上述追加加工的孔加工周围壁厚至少需1mm。

Alterations	倒角	高度精度	划线(V形槽)
Code	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC	VK
Spec.			
	支承面或底面倒角 ・倒角位置：请从CA/CB/CC/CD/CT中选择必要位置 ・倒角宽度指定：请指定1/3/5/10的其中之一	将A尺寸公差变更为±0.03	支承面追加划线V形槽加工 ・V形槽的宽度为0.5mm、深度为0.2mm ・相对于支承面的长度/宽度均布 宽度公差为±0.2、深度公差为±0.1
	指定方法 CA5	指定方法 ZKC	指定方法 VK

汽车焊接夹具相关产品推荐

	焊接夹具用定位销	P.1365～P.1392
	V形/凹凸定位块	P.1447～P.1452
	铰链销	P.658～P.674
	垫片	P.1855～P.1856
	定位块	P.1427～P.1446
	调整基准块	P.1454
	角座	P.2811
	无油衬套	P.233～P.258

NEW 新产品

受驹(纵勾配) —ノック穴2つ・通し穴1つタイプ—

定位块(纵向斜切)

—2个定位孔・1个通孔型—

大订单对应 BIG ORDER

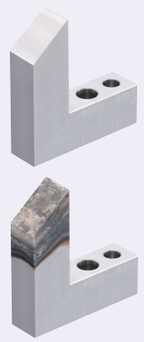
■特长：焊接夹具零件使用的定位块已实行标准化。

请按照选型步骤❶～⓬选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

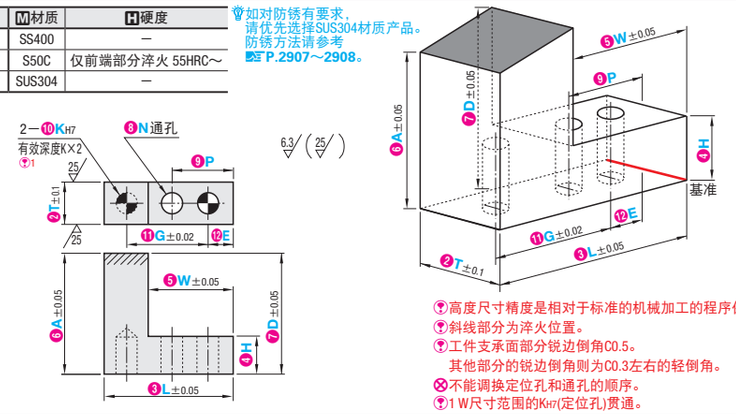
型式(❶Type・❷T)	❸L	❹H	❺W	❻A	❼D	❽N	❾P	❿K	⓫G	⓬E
UKSVW16	L46	H15	W30	A35	D30	N9	P20	K6	G32	E7

■纵向斜切 标准加工品



Type	M材质	H硬度
UKSVW	SS400	—
UKCVW	S50C	仅前端部分淬火 55HRC～
UKUVW	SUS304	—

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。



高度尺寸精度是相对于标准的机械加工的程序保证。
斜线部分为淬火位置。
工件支承面部分锐边倒角C0.5。
其他部分的锐边倒角则为C0.3左右的轻倒角。
⊗不能调换定位孔和通孔的顺序。
1 W尺寸范围的KH7(定位孔)贯通。

CAD 2D 3D 制 RoHS10

型式 ❶Type	❷T选择	❸L指定 单位1mm	❹H选择*1	❺W指定*2 单位1mm	❻A指定*3 ❼D指定*3 单位0.01mm	❽N选择 (通孔)	❾P指定*4	❿K选择 (定位孔)	⓫G指定*4	⓬E指定*4
UKSVW	9	29～70	10	17～58	10～100	7	指定单位 0.1mm	6	指定单位 0.1mm	指定单位 0.1mm
UKCVW	12		12			9		8		
UKUVW	16		15							
	19		20							

*1 H+1≤(A、D的最小值)　*2 (A、D的最大值)≤60时10≤L−W，(A、D的最大值)>60时12≤L−W。*3 (A、D的最大值)−(A、D的最小值)≤21　*4 孔加工周围壁厚至少需1mm。

Delivery 交货期 6 天发货

上海・广州发货

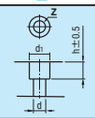
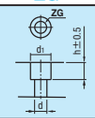
数量分类	标准订购			特殊订购
	小单	大单		大单
数　量	1～20	21～50	51～100	101～
交货期	通常	+3天	+8天	另行报价

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(❶Type・❷T) — ❸L — ❹H — ❺W — ❻A — ❼D — ❽N(M・Z・ZG) — ❾P — ❿K — ⓫G — ⓬E — (ZKC)

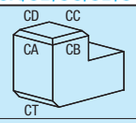
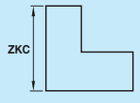
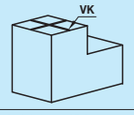
UKSVW16 — L46 — H15 — W30 — A35.01 — D30.01 — M8 — P20 — K6 — G32 — E7 — ZKC

Alterations	变更孔类型		
	螺纹孔	沉孔	沉孔(弹簧垫圈用)
Code	M	Z	ZG
Spec.			
	变更通孔(N)为螺纹孔 ・M6/M8	变更通孔(N)为沉孔 ・Z6/Z8 仅T=16・19适用	变更通孔(N)为沉孔(弹簧垫圈用) ・ZG6/ZG8 仅T=16・19适用
	指定方法 N7→M6	指定方法 N9→Z8	指定方法 N9→ZG8

尺寸	螺栓公称直径 6	螺栓公称直径 8
d・h	7	9
d1	11	14

尺寸	螺栓公称直径 6	螺栓公称直径 8
d	7	9
d1	11	14
h	8	11

上述追加加工的孔加工周围壁厚至少需1mm。

Alterations	倒角	高度精度	划线(V形槽)
Code	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC	VK
Spec.			
	支承面或底面倒角 ・倒角位置：请从CA/CB/CC/CD/CT中选择必要位置 ・倒角宽度指定：请指定1/3/5/10的其中之一	将A・D尺寸公差变更为±0.03	支承面追加划线V形槽加工 ・V形槽的宽度为0.5mm、深度为0.2mm ・相对于支承面的长度/宽度均布 宽度公差为±0.2、深度公差为±0.1
	指定方法 CA5	指定方法 ZKC	指定方法 VK

汽车焊接夹具相关产品推荐

	焊接夹具用定位销	P.1365～P.1392
	V形/凹凸定位块	P.1447～P.1452
	铰链销	P.658～P.674
	垫片	P.1855～P.1856
	定位块	P.1427～P.1446
	调整基准块	P.1454
	角座	P.2811
	无油衬套	P.233～P.258