

NEW
新产品

受駒(平面) - ノック穴2つ・通し穴2つタイプ-
定位块 (平面)
- 2个定位孔・2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①~⑫选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

型式 (1Type・2T) - (3L) - (4H) - (5W) - (6A) - (7N) - (8F) - (9P) - (10K) - (11G) - (12E)

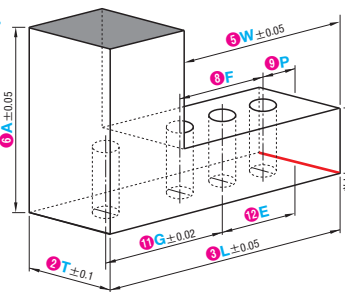
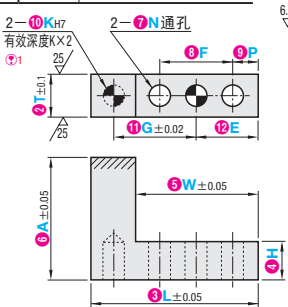
UKSFJ12 - L60 - H15 - W48 - A35 - N7 - F34 - P7 - K6 - G34 - E20

■平面 标准加工品



Type	材質	硬度
UKSFJ	SS400	—
UKNFJ	S50C	仅前端部分淬火 55HRC~
UKCFJ	SUS304	—
UKUFJ	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。



- ①斜线部分为淬火位置。
- ②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。
- ③不能调换定位孔和通孔的顺序。
- ④1 W尺寸范围的KH(定位孔)贯通。

型式		③L指定	④H选择*1	⑤W指定*2	⑥A指定	⑦N选择	⑧F指定*3	⑨P指定*3	⑩K选择	⑪G指定*3	⑫E指定*3
①Type	②T选择	单位1mm		单位1mm	单位0.01mm	(通孔)			(定位孔)		
UKSFJ	9	36~70	10	24~58	10~100	7	指定单位 0.1mm	指定单位 0.1mm	6	指定单位 0.1mm	指定单位 0.1mm
UKNFJ	12		12								
UKCFJ	16		15								
UKUFJ	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

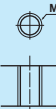
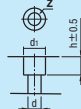
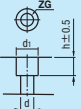
数量分类	标准订购		特殊订购
	小单	大单	大单
数量	1~20	21~50	51~100
交货期	通常	+3天	+8天

④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・②T) - (③L) - (④H) - (⑤W) - (⑥A) - (⑦N(M・Z・G)) - (⑧F) - (⑨P) - (⑩K) - (⑪G) - (⑫E) - (ZKC)

UKSFJ12 - L60 - H15 - W48 - A35 - M6 - F34 - P7 - K6 - G34 - E20 - ZKC

Alterations	变更孔类型																																												
	螺纹孔	沉孔	沉孔(弹簧垫圈用)																																										
Code	M	Z	ZG																																										
Spec.																																													
	将2个通孔(N)均变更为螺纹孔 ・ M6/M8	将2个通孔(N)均变更为沉孔 ・ Z6/Z8 🔴仅T=16・19适用	将2个通孔(N)均变更为沉孔(弹簧垫圈用) ・ ZG6/ZG8 🔴仅T=16・19适用																																										
	<table><tr><th>尺寸</th><th colspan="2">螺栓公称直径</th></tr><tr><td>d・h</td><td>6</td><td>8</td></tr><tr><td>d1</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr></table>	尺寸	螺栓公称直径		d・h	6	8	d1	7	9	d1	11	14	<table><tr><th>尺寸</th><th colspan="2">螺栓公称直径</th></tr><tr><td>d</td><td>6</td><td>8</td></tr><tr><td>d1</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr><tr><td>h</td><td>8</td><td>11</td></tr></table>	尺寸	螺栓公称直径		d	6	8	d1	7	9	d1	11	14	h	8	11	<table><tr><th>尺寸</th><th colspan="2">螺栓公称直径</th></tr><tr><td>d</td><td>6</td><td>8</td></tr><tr><td>d1</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr><tr><td>h</td><td>8</td><td>11</td></tr></table>	尺寸	螺栓公称直径		d	6	8	d1	7	9	d1	11	14	h	8	11
	尺寸	螺栓公称直径																																											
d・h	6	8																																											
d1	7	9																																											
d1	11	14																																											
尺寸	螺栓公称直径																																												
d	6	8																																											
d1	7	9																																											
d1	11	14																																											
h	8	11																																											
尺寸	螺栓公称直径																																												
d	6	8																																											
d1	7	9																																											
d1	11	14																																											
h	8	11																																											
指定方法	N7→M6	指定方法 N9→Z8	指定方法 N9→ZG8																																										

④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 指定方法 CA5	 将A尺寸公差变更为±0.03 指定方法 ZKC	 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 ④宽度公差为±0.2、深度公差为 ±0.1 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

受駒(纵向斜切) - ノック穴2つ・通し穴2つタイプ-
定位块 (纵向斜切)
- 2个定位孔・2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。

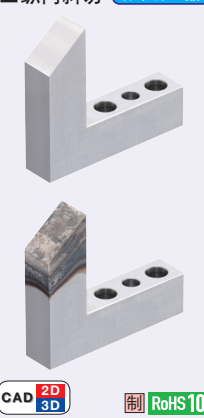
请按照选型步骤①~⑬选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

型式 (1Type・2T) - (3L) - (4H) - (5W) - (6A) - (7D) - (8N) - (9F) - (10P) - (11K) - (12G) - (13E)

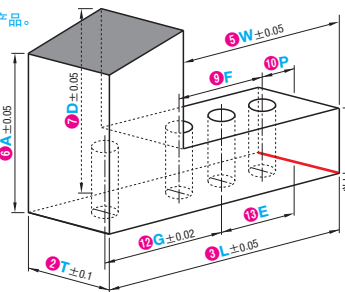
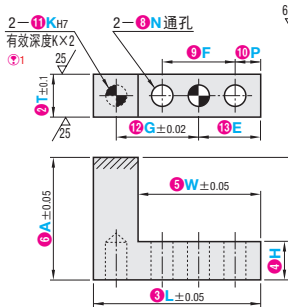
UKSVJ16 - L60 - H15 - W48 - A35 - D30 - N9 - F34 - P7 - K6 - G34 - E20

■纵向斜切 标准加工品



Type	材質	硬度
UKSVJ	SS400	—
UKCVJ	S50C	仅前端部分淬火 55HRC~
UKUVJ	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。



- ①高度尺寸精度是相对于标准的机械加工程序保证。
- ②斜线部分为淬火位置。
- ③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。
- ④不能调换定位孔和通孔的顺序。
- ⑤1 W尺寸范围的KH(定位孔)贯通。

型式		③L指定	④H选择*1	⑤W指定*2	⑥A指定*3	⑦D指定*3	⑧N选择	⑨F指定*4	⑩P指定*4	⑪K选择	⑫G指定*4	⑬E指定*4
①Type	②T选择	单位1mm		单位1mm	单位0.01mm	单位0.01mm	(通孔)			(定位孔)		
UKSVJ	9	36~70	10	24~58	10~100	7	指定单位 0.1mm	指定单位 0.1mm	6	指定单位 0.1mm	指定单位 0.1mm	指定单位 0.1mm
UKCVJ	12		12									
UKUVJ	16		15									
UKUVJ	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

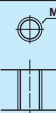
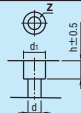
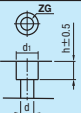
数量分类	标准订购		特殊订购
	小单	大单	大单
数量	1~20	21~50	51~100
交货期	通常	+3天	+8天

④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・②T) - (③L) - (④H) - (⑤W) - (⑥A) - (⑦D) - (⑧N(M・Z・G)) - (⑨F) - (⑩P) - (⑪K) - (⑫G) - (⑬E) - (ZKC)

UKSVJ16 - L60 - H15 - W48 - A35.01 - D30.01 - M8 - F34 - P7 - K6 - G34 - E20 - ZKC

Alterations	变更孔类型																												
	螺纹孔	沉孔	沉孔(弹簧垫圈用)																										
Code	M	Z	ZG																										
Spec.																													
	将2个通孔(N)均变更为螺纹孔 ・ M6/M8	将2个通孔(N)均变更为沉孔 ・ Z6/Z8 🔴仅T=16・19适用	将2个通孔(N)均变更为沉孔(弹簧垫圈用) ・ ZG6/ZG8 🔴仅T=16・19适用																										
	<table><tr><th>尺寸</th><th colspan="2">螺栓公称直径</th></tr><tr><td>d・h</td><td>6</td><td>8</td></tr><tr><td>d1</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr></table>	尺寸	螺栓公称直径		d・h	6	8	d1	7	9	d1	11	14	<table><tr><th>尺寸</th><th colspan="2">螺栓公称直径</th></tr><tr><td>d</td><td>6</td><td>8</td></tr><tr><td>d1</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr><tr><td>h</td><td>8</td><td>11</td></tr></table>	尺寸	螺栓公称直径		d	6	8	d1	7	9	d1	11	14	h	8	11
	尺寸	螺栓公称直径																											
d・h	6	8																											
d1	7	9																											
d1	11	14																											
尺寸	螺栓公称直径																												
d	6	8																											
d1	7	9																											
d1	11	14																											
h	8	11																											
指定方法 N7→M6	指定方法 N9→Z8	指定方法 N9→ZG8																											

④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 指定方法 CA5	 将A・D尺寸公差变更为±0.03 指定方法 ZKC	 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 ④宽度公差为±0.2、深度公差为 ±0.1 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