

L曲げブラケット

—ねじ型センサ取付タイプ(角度つき)—

RoHS 10



商品検索・ご利用ガイド
商品検索
ご利用ガイド

取付板・ブラケット

板金

フリス平型T型

フリスL型

溶接

ベアリング・シャフトホルダ

ベアリングホルダ

シャフトホルダ

その他

スライドガイド

関連小物

連結部品

位置決め治具関連

位置決め

溶接スタンド

支柱クランプ

その他治具関連

板金

小物カバー

板金小物

板金カバー

Cナビ

マニュアル

加工条件・技術情報

共通加工条件

技術情報

材質

処理情報

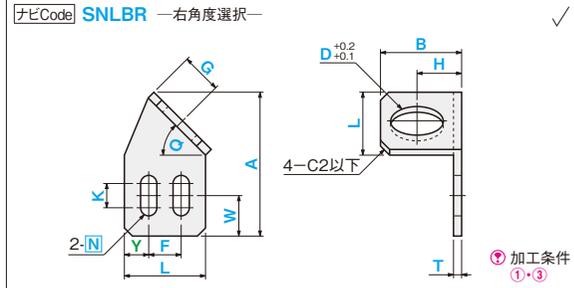
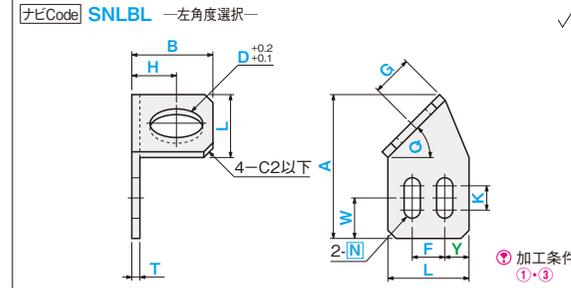
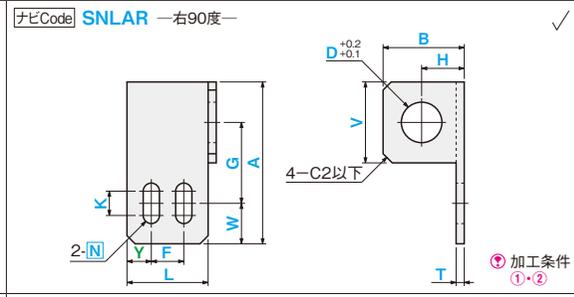
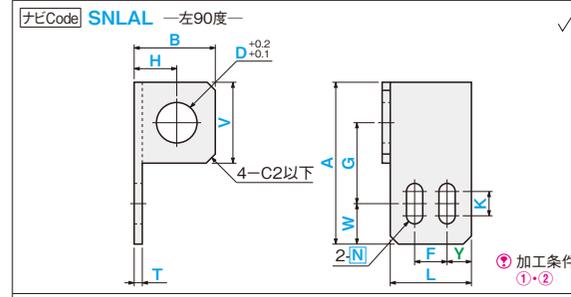
お取引案内

索引/HP掲載・規格廃止商品

索引

HP掲載商品

規格廃止商品



材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストック
SPCC	処理無	SP	5	×
板厚4.5はSPHC	ユニクロメッキ	SPU	8	×
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
A5052	処理無	AM	5	×
SUS304 (2B)	処理無	SUD	5	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	選択 T	指定1mm単位				0.1mm単位			5°単位 Q	D	0.1mm単位			選択 N	0.1mm K
			A	B	L	V	H	G	Y			F	W			
SNLAL	SP	(SPCC)	0.8								3~30				0	
SNLAR	SPU	(A5052)	1.0	20	20	20					(0.5mm単位)				3	
SNLBL	SPM	(SUS304)	1.2	100	100	100		H	G		31~50	Y	F	W	4	K
	AM		1.5								(1mm単位)				5	
	SUD		2.3												6	
			3.2												8	
			4.5												10	

加工条件 (適用条件は図枠内参照) ⊗ () T寸はA5052適用不可

- ① K≤N×5 ② V<A
- ③ 角度選択タイプの穴位置条件



加工仕様

- ① バリ高さ0.1以下
- ② D穴や90°タイプ時のN穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性があります。板金品の加工限界内 (P.262) であればそのまま加工します。
- ③ 寸法Yの指定を省略可。センターに均等配置になります。Y省略: Y=(L-F)/2
- ④ □穴はO(穴無し)指定可。N=Oを指定する時は、Y・F・W・K=0を指定

共通加工条件 必ずP.262も必ずご確認ください。

注文例: ナビCode - 材質Code - T - A - B - L - V - H - G - Q - D - Y - F - W - N - K - オプション
SNLBR - SPU - T1.6 - A80 - B40 - L40 - H20 - G20 - Q40 - D10 - F20 - W20 - N5 - K6

穴種選択表

穴種 Code	通し穴 N
形状図	
加工仕様	ボルト呼び径 寸法 3 4 5 6 8 10 d 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11

オプション

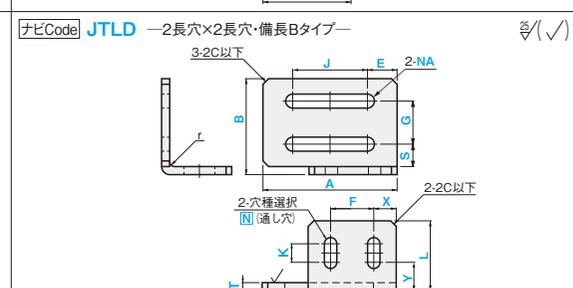
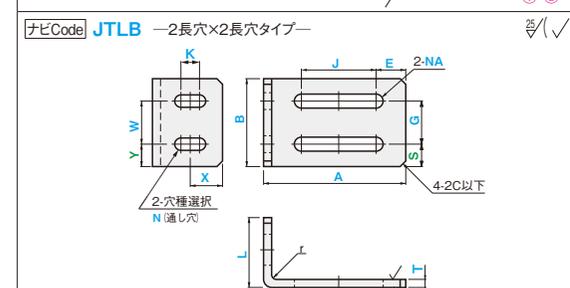
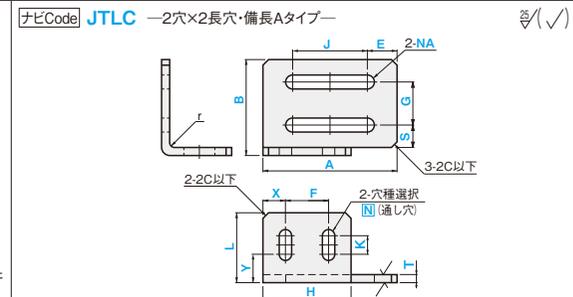
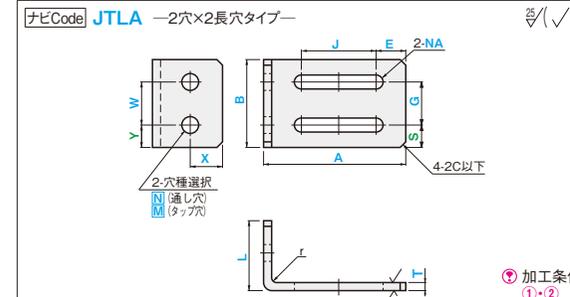
オプション	D穴加工削除	長穴角度変更	コーナーカット変更
形状図			
Code	DNC	RC	CC
オプション規格	D穴加工を削除します。 ① G・HはOを指定してください。	長穴を長穴中心に90°回転します。	CC=指定1mm単位 ① 1≤CC≤10
指定方法	寸法DをDNCに置き換えて指定 (例) ~DNC	RCを型式末尾に追加 (例) ~RC	CCを型式末尾に追加 (例) ~CC10
①/1 Code	-100	無料	400
適用商品	全て	全て	全て

共通加工条件 KXC (ニゲ加工) の規格詳細はCナビでご確認ください。

L曲げブラケット

—ジョイントタイプ—

RoHS 10



材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストック
SPCC	処理無	SP	8	×
	ユニクロメッキ	SPU		
	三価クロメート	SPC		
	三価クロメート(黒色)	SPK		
	無電解ニッケルメッキ	SPM		
A5052	処理無	AM	8	×
SUS304 (2B)	処理無	SUD	5	×

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定1mm単位 A B	選択 T	指定1mm単位		指定0.1mm単位			穴種選択		指定0.1mm単位		選択 NA				
				L	H	X	F	Y	W	K	Code	呼び径		E	S	G	J
JTLA	SP		(SPCC)														
JTLB	SPU	40	(A5052)	20													
JTLC	SPK	350	(SUS304)	100	40			X									
JTLD	SPM			350													

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

- ① T=0.8はMの適用不可
- ② M≤T×3

加工仕様

- ① バリ高さ0.1以下
- ② JTLC・JTLDでK=0を指定すると丸穴になります。
- ③ 寸法Y・Sの指定を省略可。センターに均等配置になります。Y省略: Y=(B-W)/2 (JTLA・JTLD) S省略: S=(B-G)/2 (JTLC・JTLD)
- ④ □穴はO(穴無し)指定可。N・M=Oを指定する時は、X・Y・W=0を指定 (JTLC・JTLD) N=Oを指定する時は、X・F・Y・K=0を指定 (JTLC・JTLD) JTLDは穴無不可
- ⑤ 通し穴が端面や曲げ部に近すぎると、穴が変形する可能性があります。板金品の加工限界内 (P.262) であればそのまま加工します。

共通加工条件 必ずP.262も必ずご確認ください。

注文例: ナビCode - 材質Code - A - B - T - L - H - X - F - Y - W - K - 穴種選択 Code (呼び径) - E - S - G - J - NA - オプション
JTLD - SP - A100 - B20 - T1.0 - L20 - X10 - Y10 - W0 - N3 - E10 - S5 - G10 - J30 - NA3

穴種選択表

穴種 Code	タップ穴 M	通し穴 N・NA
形状図		
加工仕様	ボルト呼び径 寸法 3 4 5 6 8 10 d 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11	

オプション

オプション	コーナーカット変更 (L寸面)	コーナーカット変更 (A寸面)
形状図		
Code	CC	ACC
オプション規格	CC=指定1mm単位 ① 1≤CC≤10	ACC=指定1mm単位 ① 1≤ACC≤10
指定方法	CCを型式末尾に追加 (例) ~CC10	ACCを型式末尾に追加 (例) ~ACC10
①/1 Code	200	JTLC・JTLD 300
適用商品	全て	全て

商品検索・ご利用ガイド
商品検索
ご利用ガイド

取付板・ブラケット

板金

フリス平型T型

フリスL型

溶接

ベアリング・シャフトホルダ

ベアリングホルダ

シャフトホルダ

その他

スライドガイド

関連小物

連結部品

位置決め治具関連

位置決め

溶接スタンド

支柱クランプ

その他治具関連

板金

小物カバー

板金小物

板金カバー

Cナビ

マニュアル

加工条件・技術情報

共通加工条件

技術情報

材質

処理情報

お取引案内

索引/HP掲載・規格廃止商品

索引

HP掲載商品

規格廃止商品