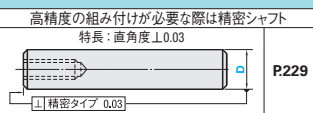


規格追加
赤文字表示
追加

SHAFTS -ONE SIDE FEMALE SCREW TYPE-

シャフト

一片端めねじ



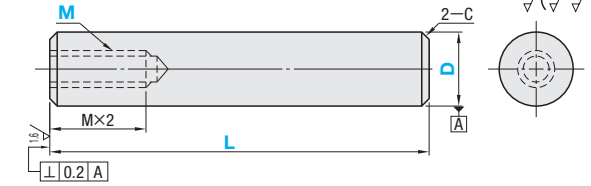
■軸端部の直角度精度が高い(L 0.03)、精密シャフトはP.229をご覧ください。■スパナ溝付・キリ穴付タイプはP.159を参照ください。



Type			材質	硬度	S表面処理	
D公差g6	D公差h5	D公差f8				
SFJT	SFUT	—	SUJ2相当	高周波焼入 有効硬化層深さP.148	—	
SSFJT	SSFUT	—	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス			
PSFJT	PSFUT	—	SUJ2相当			
PSSFJT	PSSFUT	—	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス			
RSFJT	—	—	SUJ2相当			
RSSFJT	—	—	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス			
—	PSFGT	—	S45C相当			58HRC~
—	PSSFGT	—	SUS304			
—	—	—	—			

D公差			
D	g6	h5	f8
4	—	—	—
5	-0.004	0	—
6	-0.012	-0.005	-0.010
8	-0.005	0	-0.013
10	-0.014	-0.006	-0.035
12	—	—	—
13	-0.006	0	-0.016
15	-0.017	-0.008	-0.043
16	—	—	—
18	—	—	—
20	-0.007	0	-0.020
25	-0.020	-0.009	-0.053
30	—	—	—
35	-0.009	0	-0.025
40	-0.025	-0.011	-0.064
50	—	—	—

①D≤5のとき、全体挿入となる場合があります。
②SUS440Cまたは13Cr系ステンレス材の低温黒色クロムメッキ品には識別溝がつきます。P.148参照。
③D部面粗度はメッキ品は $\frac{1}{4}$ 、メッキ無し品は $\frac{1}{6}$ です。



- ①軸端加工部(ネジ有効長さ+約10mm)加工のための焼きなましによる硬度低下の可能性あります。P.148
- ②全長硬度保証シャフトP.161
- ③L寸公差・真円度・真直度・直角度・同軸度・硬度変化P.147
- ④低温黒色クロムメッキの特長P.162

型式 Type	L		M(並目) 選択								C		
	D	指定1mm単位											
D公差g6 SFJT SSFJT PSFJT PSSFJT RSFJT RSSFJT	4	20~300	2									0.2以下	
	5	20~400	2.6 3										
	6	15~900	3										
	D公差h5 SFUT SSFUT PSFUT PSSFUT	8	15~1100	3 4 5									0.5以下
		10	15~1200	3 4 5 6									
		12	15~1400	(3) 4 5 6 8									
		13	15~1400	(3) 4 5 6 8									
		15	15~1400	(3) 4 5 6 8 10									
		16	15~1400	4 5 6 8 10									
	D公差f8 PSFGT (D≥6) PSSFGT (D≥6)	18	30~1400	4 5 6 8 10 12									1.0以下
20		30~1400	4 5 6 8 10 12										
25		35~1400	4 5 6 8 10 12 16										
30		35~1500	6 8 10 12 16 20										
35		35~1500	8 10 12 16 20 24										
40		50~1500	10 12 16 20 24 30										
50		65~1500	12 16 20 24 30										

①低温黒色クロムメッキ品はD≤30、L≤1000です。
②M()寸法はD公差g6のみご選択いただけます。③全長Lは、M×2≤Lが必要です。M×2.5+4≥Lの場合、タップ下穴が貫通します。

Order 注文例

型式: SFJT8 - L: 200 - M: M4

RSFJT20 - L: 325 - M: M8

SF-SSFJT20 - L: 500 - M: M6

脱脂洗浄サービス P.130

Delivery 出荷日

●D4~D30: 2 日日出荷

●D35~D50: 3 日日出荷

●低温黒色クロムメッキ品: 8 日日出荷

Alteration 追加加工

型式: SFJT30 - L: 250 - M: M12 - (LKC...etc.): LKC

①キークット適用不可

●KC・WKCのみ

③ 日日出荷 ⑤ 日日出荷 (RSFJTは8日日出荷)

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
LKC	LKC	L寸法公差変更 [指定方法] LKC LKC使用時、L寸単位0.1mm指定可 ① L<200 ...L±0.03 200≤L<500 ...L±0.05 L≥500 ...L±0.1	400
FC	FC	1箇所平面取り追加 [指定方法] FC10-E8 FC,E=指定1mm単位 ① D≤30: FC≤5×D, D≥35: FC≤3×D ② E=DまたはE≥2	200
WFC	WFC	2箇所平面取り追加 [指定方法] WFC8-A8-E4 WFC,A,E=指定1mm単位 ① D≤30: WFC≤5×D, D≥35: WFC≤3×D ② A(E)=0またはA(E)≥2	400
MSC	MSC	めねじ細目ねじに変更 [指定方法] MSC14 (MをMSCに変更) [適用条件] D=12以上適用 ① MDとの併用不可	300

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
RC	RC	90度平面取り1箇所追加 [指定方法] RC10 [適用条件] D=10~30適用 ① WRCとの併用不可	500
WRC	WRC	90度平面取り2箇所追加 [指定方法] WRC10-Y10 [適用条件] D=10~30適用 ① WRCとの併用不可 ② 同一平面上での加工不可	1,000
KC・WKC	KC・WKC	キー溝追加 [指定方法] KC10-G10 KC10-G10-WKC10-C8 [適用条件] D=12・16・20・25・30のみ適用 ① めねじ部(M×2.5+4)には加工できません。	KC 500 WKC 1,000
MD	MD	めねじ部の有効長をM×3に変更します。 [指定方法] MD6 (MをMDに変更) [適用条件] D=10~30且つM=6~20適用 ① 片端めねじ: MD×3.5+4≤L ② KC・WKC・MSCとの併用不可	200

①概要案内のある追加加工詳細については、追加加工概要を参照ください。P.149
②複数の追加加工を選択の場合、加工部の位置関係は2mm以上の間隔が必要です。P.150
③追加加工による硬度低下の可能性あります。P.148参照