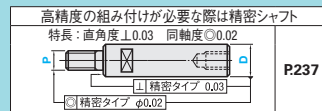


**規格追加**  
赤文字表示  
追加

SHAFTS - ONE SIDE MALE SCREW/ THE OTHER SIDE FEMALE SCREW WITH WRENCH FLATS TYPE / ONE SIDE MALE SCREW - THE OTHER SIDE FEMALE SCREW WITH DRILLED HOLE TYPE

# シャフト

一片端おねじ・片端めねじスパナ溝付き/片端おねじ・片端めねじキリ穴付き



■軸端部の直角度精度が高い(L 0.03)、精密シャフトはP.237をご覧ください。■スパナ溝無し・キリ穴無しタイプはP.175を参照ください。

D公差	Type		D公差	D公差	D公差	D公差	材質	硬度	S表面処理	D公差			
	g6	h5								g6	f6	D	g6
SFAZ	SFZU	—	SFZH	—	SUJ2相当	—	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス	高周波焼入	—	6	-0.004	0	-0.010
SSFZ	SSFZU	—	SSFZH	—	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス	—	有効硬化層深さ	—	8	-0.005	0	-0.028	
PSFAZ	PSFZU	—	PSFZH	—	SUJ2相当	—	メッキ厚5μ以上	—	10	-0.014	-0.006	-0.035	
PSSFAZ	PSSFZU	—	PSSFZH	—	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス	—	—	—	12	—	—	—	
RSFAZ	RSFZU	—	RSFZH	—	SUJ2相当	—	—	—	13	—	—	—	
RSSFAZ	RSSFZU	—	RSSFZH	—	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス	—	—	—	15	-0.006	0	-0.016	
—	—	—	—	—	S45C相当	—	—	—	16	-0.017	-0.008	-0.043	
—	—	—	—	—	SUS304	—	—	—	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	—	—	—	

※ SUS440Cまたは13Cr系ステンレス材の低温黒色クロムメッキには識別溝がつきます。P.148参照。  
 ※ D部面粗度はメッキ品は0.4、メッキ無し品は0.6です。  
 スパナ溝付き

RoHS10

※スパナ溝・キリ穴加工部・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があります。P.148  
 ※キリ穴加工部付近は焼きなましによる変形のため、外径公差より外れる可能性があります。  
 ※L寸公差・真円度・真直度・直角度・同軸度・硬度変化 P.147  
 ※低温黒色クロムメッキの特長 P.162

型式	Type	D	L	指定1mm単位	P(並目)選択	N(並目)選択	スパナ溝寸法	キリ穴寸法	並目寸法
(スパナ溝)	(キリ穴付)	6	25~898	8 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	3 4 5 6 8	3	5 7 8	H = 指定 1mm単位	M pitch
D公差g6	D公差h5	10	25~1198	10 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	3 4 5 6 8 10	3 4 5 6 8	8 10 12 14 16 17 18 20 22 25 30 36 40 41	0.5以下	3 0.5 4 0.7 5 0.8 6 1.0 8 1.25 10 1.5 12 1.75 16 2.0 20 2.5 24 3.0 30 3.5
SFAZ	SFZU	12	25~1398	12 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	3 4 5 6 8 10 12	3 4 5 6 8 10	—	0.3以下	—
SSFZ	SSFZU	13	25~1398	13 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	3 4 5 6 8 10 12	3 4 5 6 8 10	—	—	—
PSFAZ	PSFZU	15	25~1398	15 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	3 4 5 6 8 10 12	3 4 5 6 8 10	—	—	—
PSSFAZ	PSSFZU	16	25~1398	16 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	3 4 5 6 8 10 12	3 4 5 6 8 10	—	—	—
RSFAZ	RSFZU	18	25~1398	18 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	3 4 5 6 8 10 12 16	3 4 5 6 8 10 12	—	—	—
RSSFAZ	RSSFZU	20	25~1398	20 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	3 4 5 6 8 10 12 16 20	3 4 5 6 8 10 12 16	—	—	—
D公差f8	D公差f8	25	25~1398	25 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	6 8 10 12 16 20 24 30	6 8 10 12 16 20 24 30	—	1.0以下	—
PSGGZ	PSGZU	30	25~1498	30 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	8 10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24 30	—	0.5以下	—
PSSGGZ	PSSGZU	35	25~1498	35 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	—	—	—
低温黒色クロムメッキ品φ0.02, Y ≤ 1000寸	—	40	40~1498	40 ≤ D ≤ 30, L ≤ 500	12 16 20 24 30	12 16 20 24 30	—	—	—
キリ穴付きタイプはφ0.02 ≤ L ≤ 300寸です。	—	50	50~1498	50 ≤ D ≤ 30, L ≤ 300寸	16 20 24 30	16 20 24 30	—	—	—

※N( )寸法はD公差g6のみご選択いただけます。◎全長Lは、N×2.5+4 ≤ Lが必要で、D=Pの場合、B寸法はF=Bでご指定ください。但し寸法・F寸法を優先して製作しますので、B寸法はF-(Pitch×2)となります。  
 Order 注文例: SFAZ20 - 277 - F25 - B12 - P10 - N12 - SC10 - H10  
 Delivery 出荷日: 3 日目出荷  
 送料: ストックA早割 翌日出荷 800円/明細付 PM 3:00迄 P.134  
 ストックA 翌日出荷 800円/本体 PM 6:00迄  
 ※ストックA早割は1明細行当たり一律300円  
 ※ストックAは3本以上で1明細行当たり一律2,160円

Alteration 追加加工: SFAZ30 - 250 - F40 - B30 - P10 - N10 - SC10 - LKC  
 ●低温黒色クロムメッキ品 8 日目出荷

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 ◎ L < 200 ... ±L ±0.03 200 ≤ L < 500 ... ±L ±0.05 L ≥ 500 ... ±L ±0.1	400
SX	SX	2箇所目のスパナ溝追加 [指定方法] SX15 [適用条件] スパナ溝のみ適用 SX = 指定1mm単位 ◎ SC + SX + φ1 × 2 < L ◎ SX ≥ 0 ◎ 同一平面上での加工不可	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 ◎ D ≤ 30: FC ≤ 5 × D, D ≥ 35: FC ≤ 3 × D ◎ E = 0またはE ≥ 2 ◎ WFCとの併用不可	200
WFC	WFC	2箇所平面取り追加 [指定方法] WFC08~A8~E4 WFC, A, E = 指定1mm単位 ◎ D ≤ 30: WFC ≤ 5 × D, D ≥ 35: WFC ≤ 3 × D ◎ A(E) = 0またはA(E) ≥ 2 ◎ 同一平面上での加工不可、FCとの併用不可	400

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 ◎ 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 ◎ RCとの併用不可 ◎ 同一平面上での加工不可	1,000
PMC/PMS	PMC/PMS	おねじ細目ねじに変更 [指定方法] PMC14 (PをPMCIに変更) PMS14 (PをPMSIに変更)	300
NSC	NSC	めねじ細目ねじに変更 [指定方法] NSC14 (NをNSCIに変更) [適用条件] D = 12以上適用 ◎ NDとの併用不可	300
ND(N×3)	ND	めねじ部の有効長をN×3に変更します。 [指定方法] ND6(NをNDIに変更) [適用条件] D = 10~30寸、N = 6~20適用 ◎ 片端めねじ: ND × 3.5 + 7 ≤ L ◎ NSCとの併用不可	200

◎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  
 ◎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。  
 ◎追加加工による硬度低下の可能性あります。P.148参照