

規格追加
赤文字表示
追加

SHAFTS -BOTH SIDES MALE SCREW TYPE-

シャフト

一両端おねじ軸径同寸一

①軸径寸法が異なる両端おねじタイプはP.187を参照ください。



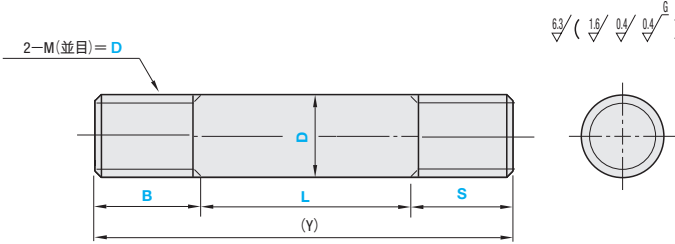
RoHS 10

- ②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ります。**P.148**
- 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**

Type			材質	硬度	S表面処理
D公差g6	D公差h5	D公差f8			
SFAL	SFUL	—	SUJ2相当	高周波焼入 有効硬化層深さ: P.148 SUJ2相当 58HRC~ SUS440Cまたは 13Cr系ステンレス 56HRC~	—
SSFAL	SSFUL	—	SUS440Cまたは 13Cr系ステンレス		
PSFAL	PSFUL	—	SUJ2相当		
PSSFAL	PSSFUL	—	SUS440Cまたは 13Cr系ステンレス		
RSFAL	—	—	SUJ2相当		
RSSFAL	—	—	SUS440Cまたは 13Cr系ステンレス	低温黒色クロムメッキ	
—	—	PSFGL	S45C相当		
—	—	PSSFGL	SUS304		

D	D公差		
	g6	h5	f8
3	-0.002 -0.008	0 -0.004	—
4	—	—	—
5	-0.004 -0.012	0 -0.005	-0.010 -0.028
6	—	—	—
8	-0.005 -0.014	0 -0.006	-0.013 -0.035
10	-0.006 -0.017	0 -0.008	-0.016 -0.043
12	-0.007 -0.020	0 -0.009	-0.020 -0.053

- ⑤D≦5のとき、全体焼入れとなる場合があります。
- ⑥SUS440C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。
- ⑦D部面粗度はメッキ品は $Ra \sqrt{D}$ / メッキ無し品は $Ra \sqrt{D}^G$ です。



型式 Type	指定1mm単位			M	(Y) Max.	並目ねじ寸法	
	D	L	B・S			M	Pitch
D公差g6	3	25~194	3~15	3	200	3	0.5
SFAL SFUL	4	25~292	4~20	4	300	4	0.7
SSFAL SSFUL	5	25~392	4~25	5	400	5	0.8
PSFAL PSFUL	6	25~890	5~30	6	900	6	1.0
PSSFAL PSSFUL	8	25~1086	7~40	8	1100	8	1.25
RSFAL	10	25~1184	8~50	10	1200	10	1.5
RSSFAL	12	25~1382	9~60	12	1400	12	1.75
D公差f8	16	25~1380	10~80	16	1400	16	2.0
PSFGL (D≧6)	20	25~1374	13~100	20	1400	20	2.5
PSSFGL (D≧6)	30	25~1464	18~150	30	1500	30	3.5

- ⑧低温黒色クロムメッキ品はD≦30、Y≦1000です。
- ⑨軸径同寸タイプはL寸法を優先しますので、B(S)寸法のねじ有効長さはB(S)-(Pitch×2)となります。
- ⑩L部は不完全ねじ部を含みません。●低温黒色クロムメッキ品 ①L(Y)≧501の場合、B(S)≧10が必要です。

Order 注文例 **型式 - L - B - S** **Delivery 出荷日** **3** 日目出荷

SFAL20 - 300 - B20 - S15

①注文締切 **PM 3:00迄** **P.134**
 ②ストックA早割 翌日出荷 300円/1明細行 **PM 6:00迄**
 ③ストックA 翌日出荷 800円/1本

④ストックA早割は1明細行当たり一律300円
 ⑤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 **型式 - L - B - S - (SC...etc.)**

SFAL30 - 300 - B30 - S40 - SC10

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
SC	SC	1箇所スナナ溝追加 [指定方法] SC5 適用条件] D=6以上適用 SC=指定1mm単位 ① SC+ℓ₁≦L ② SC≧0 ③ WSCとの併用不可	400
WSC	WSC	2箇所目のスナナ溝追加 [指定方法] WSC15 WSC(X)=指定1mm単位 ① WSC+X+ℓ₁×2<L ② WSC(X)≧0 ③ 同一平面上での加工不可 ④ SCとの併用不可	800
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=0またはE≧2 ③ WFCとの併用不可	200
WFC	WFC	2箇所平面取り追加 [指定方法] WFC10-A8-E20 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 ③ 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 ④ 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 ④ RCとの併用不可 ⑤ 同一平面上での加工不可	1,000
PMC PMS QMC QMS	PMC PMS QMC QMS	おねじ細目ねじに変更 [指定方法] PMC10 PMS10 QMC10 QMS10	300

- ⑥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**
- ⑦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**
- ⑧追加加工による硬度低下の可能性がります。 **P.148**参照