

規格追加
赤文字表示
追加

SHAFTS -BOTH SIDES MALE SCREW WITH RELIEF TYPE-

シャフト

一両端おねじ逃げ溝付き

高精度の組み付けが必要な際は精密シャフト
特長：直角度 L 0.03

P.245

軸端部の直角度精度が高い(L 0.03)、精密シャフトはP.245をご覧ください。

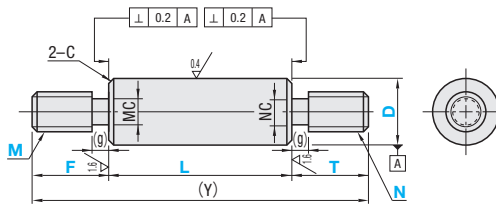


Type			M材質	H硬度	S表面処理
D公差g6	D公差h5	D公差f8			
SAFM	SFMU	—	SUJ2相当	高周波焼入 有効硬化層深さ P.148	—
SSAFM	SSFMU	—	SUS440Cまたは 130系ステンレス		
PSAFM	PSFMU	—	SUJ2相当	58HRC~ 56HRC~	硬質クロムメッキ メッキ硬度HV750~ メッキ厚5μ以上
PSSAFM	PSSFMU	—	SUS440Cまたは 130系ステンレス		
RSAFM	—	—	SUJ2相当	—	低温黒色クロムメッキ
RSSAFM	—	—	SUS440Cまたは 130系ステンレス		
—	PSAGM	—	S45C相当	—	硬質クロムメッキ メッキ硬度HV750~ メッキ厚10μ以上
—	PSSAGM	—	SUS304		

D公差			
D	g6	h5	f8
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	—	—	—

① SUS440Cまたは130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。
② D部面粗度はメッキ品は $\sqrt{0.4}$ 、メッキ無し品は $\sqrt{0.6}$ です。
 $\sqrt{0.4} / (\sqrt{0.15} / \sqrt{0.4} / \sqrt{0.6})$

- 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がります。P.148
- ② L寸公差・真円度・真直度・直角度・同軸度・硬度変化 P.147
- ③ 低温黒色クロムメッキの特長 P.162



型式	指定1mm単位			選択	(Y)	C	並目ねじ逃げ寸法			
Type	D	L	F・T	M・N(並目)	Max.		M	MC	NC	
D公差g6	8	25~1090	5 ≤ F ≤ M × 3 5 ≤ T ≤ N × 3	5 6	1100	0.5 以下	5	0.8	4.1	
D公差h5	10	25~1190		5 6 8	1200		6	1.0	4.4	2
SAFM	12	25~1390		5 6 8 10	1400		8	1.25	6.0	3
SSAFM	13	25~1390		5 6 8 10 12	1400		10	1.5	7.7	4
PSAFM	15	25~1390		5 6 8 10 12	1400		12	1.75	9.4	5
PSSAFM	16	25~1390		5 6 8 10 12 16	1400		16	2.0	13.0	4
RSAFM	18	25~1390		5 6 8 10 12 16	1400		20	2.5	16.4	5
RSSAFM	20	25~1390		5 6 8 10 12 16 20 24	1500		24	3.0	19.6	5
D公差f8	25	25~1390		6 8 10 12 16 20 24	1400		30	3.5	25.0	
PSAGM	30	25~1490		10 12 16 20 24 30	1500					
PSSAGM	35	25~1490	12 16 20 24 30	1500						
① 低温黒色クロムメッキ品はD ≤ 30、Y ≤ 1000です。	40	25~1490	16 20 24 30	1500						
	50	25~1490		1500						

● 低温黒色クロムメッキ品 ① L(Y) ≤ 501の場合、F(T) - g ≥ 10が必要で。

Order 注文例 型式 - L - F - M - T - N
SF - SSAFM30 - 500 - F35 - M12 - T23 - N8
脱脂洗浄サービス P.130

Delivery 出荷日 3 日 目 出 荷
① ストックA早割 翌日出荷 800円/1個単位 PM 3:00迄
② ストックA 翌日出荷 800円/1個単位 PM 6:00迄 P.134

Alteration 追加加工 型式 - L - F - M(MMC・MMS) - T - N - (LKC-etc.)
SAFM30 - 300 - F40 - M20 - T48 - N16 - LKC

① 低温黒色クロムメッキ品 8 日 目 出 荷

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	LKC	L寸公差変更 [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
	WSC	2箇所スパナ溝追加 [指定方法] WSC12-X8 WSC,X=指定1mm単位 ① WSC=X+φ×2<L ② WSC(X) ≥ 0 ③ 同一平面上での加工不可	800
	FC	1箇所平面取り追加 [指定方法] FC10-E8 FC,A=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	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 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	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 ③ WRCとの併用不可	500
	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 ③ RCとの併用不可 ④ 同一平面上での加工不可	1,000
	MMC MMS NMC NMS	おねじ細目ねじに変更 [指定方法] MMC14 (MをMMCに変更) MMS14 (MをMMSに変更) NMC14 (NをNMCに変更) NMS14 (NをNMSに変更)	300

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する場合、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がります。P.148参照