


PRECISION SHAFTS -BOTH SIDES STEPPED FEMALE SCREW TYPE / WITH WRENCH FLATS TYPE-

精密シャフト

一端段付めねじ/両端段付めねじスパナ溝付き

■軸端の直角度精度が高く(⊥ 0.03)、高精度を必要とする部分の組み合わせに適しています。



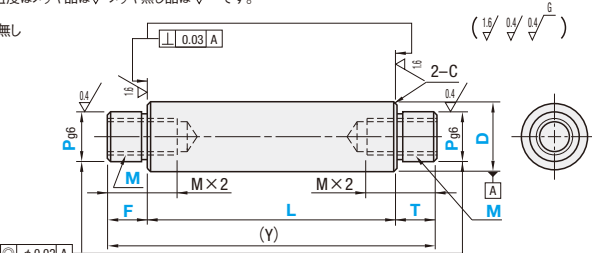
RoHS 10

- 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**
- 全長硬度保証シャフト **P.161**
- 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**

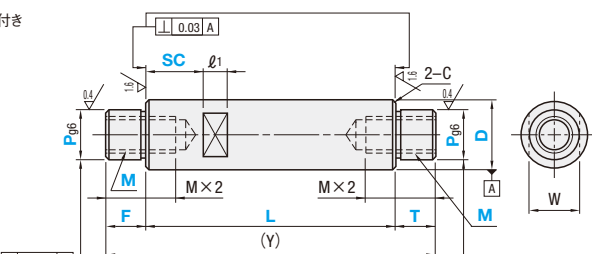
Type	D公差	材質	硬度	表面処理
スパナ溝無し	g6	SUJ2相当	高周波焼入	—
VFAH		SUS440Cまたは13Cr系ステンレス		
VFAH		SUJ2相当	有効硬化層深さ P.148	
VFAH		SUS440Cまたは13Cr系ステンレス		
VFAH		SUJ2相当	58HRC~	
VFAH		SUS440Cまたは13Cr系ステンレス	56HRC~	
スパナ溝付き	g6	SUJ2相当	高周波焼入	硬質クロムメッキ メッキ硬度HV750~ メッキ厚5μ以上
VFAH		SUS440Cまたは13Cr系ステンレス		
VFAH		SUJ2相当	有効硬化層深さ P.148	
VFAH		SUS440Cまたは13Cr系ステンレス		
VFAH		SUJ2相当	58HRC~	
VFAH		SUS440Cまたは13Cr系ステンレス	56HRC~	

⊙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。

スパナ溝無し



スパナ溝付き



D公差	
D	g6
8	-0.005
10	-0.014
12	
13	
15	-0.006
16	-0.017
18	
20	-0.007
25	-0.020
30	

型式 Type	D	指定1mm単位		P	M(並目)選択		スパナ溝寸法			(Y) Max.	C
		F・T	2≤F≤P×4		2≤T≤P×4	SC	W	ℓ1			
(スパナ溝無し) (スパナ溝付き) VFAH	8	25~296	6	3		SC=指定1mm単位	7	8	300	0.5以下	
	10	25~346	6~8	3 4 5		⊙SC+ℓ1≤L	8		350		
	12	25~346	6~10	3 4 5 6		⊙SC≥0	10		350		
	13	25~346	6~11	3 4 5 6 8		⊙スパナ溝詳細 P.148	11		350		
	15	25~346	6~13	3 4 5 6 8 10			13		350		
	16	25~346	6~14	3 4 5 6 8 10			14	10	350		
	18	25~346	8~16	4 5 6 8 10 12			16		350		
	20	25~446	8~17	4 5 6 8 10 12			17		450		
	25	25~446	8~22	4 5 6 8 10 12 16			22		450		
	30	25~446	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24			27	15	450		

⊙P寸法はM+3≤Pが必要です。⊙全長(Y)はM×4≤(Y)が必要です。⊙(M×2.5+4)×2≥(Y)の場合、タップ下穴が貫通及び大きいタップ有効長を優先するため小さいタップ有効長が短くなります。

Order 注文例

型式 - L - F - P - M - T - SC

VFAH20 - 100 - F20 - P10 - M8 - T20 - SC20

VFAH20 - 100 - F20 - P10 - M8 - T20 - SC20

Delivery 出荷日 5 日目出荷

Stock 在庫 3日目出荷 800円/1本 PM 8:00迄 **P.134**

⊙3本以上で1明細行当たり一律2,160円

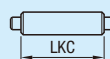
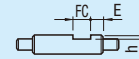
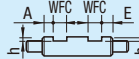

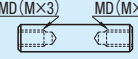
⊙VRAH、VRPH、VSAH、VSRPHはストック適用不可

Alteration 追加加工

型式 - L - F - P - M - T - SC - (MD・ND・LKC...etc)

VFAH20 - 100 - F20 - P10 - M8 - T20 - LKC

VFAH20 - 100 - F20 - P10 - M8 - T20 - SC20 - FC10-E8

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code	Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	LKC	L寸法公差変更 [指定方法] LKC [適用条件] L寸200まで適用 LKC使用時、L寸単位0.1mm指定可 ⊙L≤200 ...L±0.03	400		FC	1箇所平面取り追加 [指定方法] FC10-E8 FC,E=指定1mm単位 ⊙FC≤5×D ⊙E=0またはE≥2 ⊙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 ⊙WFC≤5×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		LFC RFC	段部平面取り追加 [指定方法] LFC10-A0 RFC10-E0 ⊙LFC(RFC)+A(E)≤F(T) ⊙D-M≥1 ⊙同一平面上での加工不可	LFC: 200 RFC: 200
	MD	両端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=12~30且つ、M=6~20適用 ⊙両端段付めねじ: (MD×3.5+4)×2≤L	200				

⊙概要案内のある追加詳細については、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する場合、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