

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

精密シャフト

一片端段付・両端めねじ/片端段付・両端めねじスパナ溝付ー

■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。

Type	D公差	材質	硬度	S表面処理	D公差	
スパナ溝無し	スパナ溝付き				D	g6
VFAA	VFPA	SUJ2相当	高周波焼入	—	8	-0.005
VSFAA	VSFPA	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス			10	-0.014
VPFAA	VPFPA	SUJ2相当	有効硬化層深さ ≧ P148	硬質クロムメッキ メッキ硬度HV750~ メッキ厚5μ以上	12	
VPSFAA	VPSFPA	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス	SUJ2相当		58HRC~	13
VRAA	VRPA	SUJ2相当	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス	56HRC~	15	-0.017
VRAA	VSRPA	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス		低溫黒色クロムメッキ	16	
					18	
					20	-0.007
					25	-0.020
					30	

⊙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

RoHS10

- 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。 P148
- 全長硬度保証シャフト P161
- 寸公差・真円度・真直度・直角度・同軸度・硬度変化 P147
- 低溫黒色クロムメッキの特長 P162

型式 Type	指定1mm単位				M(並目) 選択		N(並目) 選択		スパナ溝寸法			(Y) Max.	C
	D	L	F・T	P	M	N	SC	W	ℓ ₁	Max.			
(スパナ溝無し)	8	25~298		6	3	3 4 5	3 4 5	SC=指定1mm単位 ⊙SC+ℓ ₁ ≤L ⊙SC≥0 ⊙スパナ溝詳細 P148	7	8	300	0.5以下	
(スパナ溝付き)	10	25~348		6~8	3 4 5	3 4 5 6	3 4 5 6		8	350			
VFAA	12	25~348	2≤F≤P×4	6~10	3 4 5 6	4 5 6 8	4 5 6 8		10	350			
VSFAA	13	25~348		6~11	3 4 5 6 8	4 5 6 8	4 5 6 8		11	350			
VPFAA	15	25~348		6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	4 5 6 8 10		13	350			
VPSFAA	16	25~348		6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	4 5 6 8 10		14	350			
VRAA	18	25~348		8~16	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12		16	350			
VSRPA	20	25~448		8~17	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12		17	450			
	25	25~448		8~22	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16		22	450			
	30	25~448		9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20 24		27	450			

⊙P寸法はM+3≦Pが必要です。⊙全長(Y)は、M×2+N×2≦(Y)が必要です。⊙M×2.5+4+N×2.5+4≦(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 - N - SC

VFAA20 - 100 - F20 - P10 - M8 - N8

VFPA20 - 100 - F20 - P10 - M8 - N8 - SC20

Delivery 出荷日

5 日日出荷

ストーク B 3日日出荷 800円/1本 PM 8:00迄 P134

⊙3本以上で1明細行当たり一律2,160円

⊙VRAA、VRPA、VSRAA、VSRPAはストーク適用不可

Alteration 追加加工

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

VFAA20 - 100 - F20 - P10 - M8 - N8 - LKC

追加加工詳細 P149

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 …±0.03	400		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
	SX	2箇所目のスパナ溝追加 指定方法 SX15 適用条件 L寸200までの適用 SX=指定1mm単位 ⊙SC+SX+ℓ ₁ ×2<L ⊙SX≥0 ⊙同一平面上での加工不可	400		LFC	段部平面取り 指定方法 LFC10-A0 ⊙LFC≤F ⊙D-M(N)≥1	200
	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		MD ND	めねじ部の有効長をM(N)×3に変更します。 指定方法 MD6/ND6 (MをMD・NをNDに変更) 適用条件 D=10~30且つ、M(N)=6~20適用 ⊙片端めねじ: MD×3.5+4≤L ⊙両端めねじ: MD×3.5+4+N×3.5+4≤L	MD 200 ND 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。 P149

⊙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。 P148参照