

PRECISION SHAFTS -ONE SIDE MALE SCREW TYPE / WITH WRENCH FLATS TYPE-

精密シャフト

一片端おねじ/片端おねじスパナ溝付き

■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。



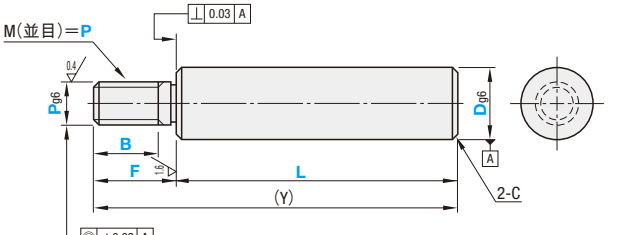
Type

Type	Type	D公差	材質	硬度	表面処理
VFBN	VFBS	g6	SUJ2相当	高周波焼入 有効硬化層深さ P148 SUJ2相当 58HRC~ SUJ40Cまたは 13Cr系ステンレス 56HRC~	— 硬質クロムメッキ メッキ硬度HV750~ メッキ厚5μ以上 低温黒色クロムメッキ
VSFBN	VSFBS		SUS440Cまたは 13Cr系ステンレス		
VPFBN	VPFBS		SUJ2相当		
VPSFBN	VPSFBS		SUS440Cまたは 13Cr系ステンレス		
VRBN	VRBS		SUJ2相当		

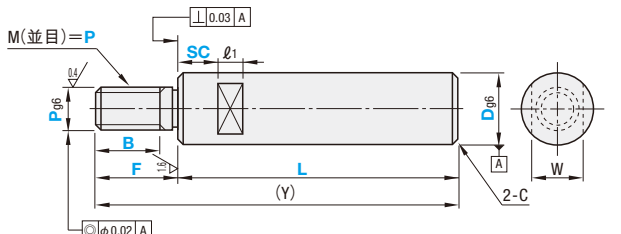
①D≤5のとき、全体焼入れとなる場合があります。

②D部面粗度はメッキ品は $\frac{0.4}{\sqrt{A}}$ メッキ無し品は $\frac{0.6}{\sqrt{A}}$ です。

スパナ溝無し



スパナ溝付き



D公差	
D	g6
5	-0.004
6	-0.012
8	-0.005
10	-0.014
12	
13	-0.006
15	-0.017
16	
18	
20	-0.007
25	-0.020
30	

●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変形のため、外径公差より外れる可能性があります。 P148

●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 P147

●低温黒色クロムメッキの特長 P162

型式 Type	D	L	F	B	P 選択	スパナ溝寸法 SC	W	ℓ1	(Y) Max.	C	並目ねじ逃げ寸法 M Pitch
(スパナ溝無し) (スパナ溝付き)	5	25~296			3		—	—	300	0.2 以下	3 0.5
	6	25~296			3 4		5		300		4 0.7
	8	25~296			3 4 5 6		7	8	300		5 0.8
	10	25~345			4 5 6 8		8		350		6 1.0
	12	25~345			5 6 8 10	SC=指定1mm単位	10		350		8 1.25
	13	25~345			5 6 8 10	①SC+ℓ1≤L ①SC≥0	11		350		10 1.5
	15	25~345			5 6 8 10 12	①スパナ溝詳細 P148	13		350		12 1.75
	16	25~345			5 6 8 10 12 16		14	10	350		16 2.0
	18	25~345			6 8 10 12 16		16		350		20 2.5
	20	25~445			8 10 12 16 20		17		450		24 3.0
	25	25~445			8 10 12 16 20 24		22		450	1.0 以下	
	30	25~445					27	15	450		

●ねじ元に研磨逃げが付きます。 ●軸端部にセンター穴が付く場合があります。

Order 注文例

型式 - L - F - B - P - SC

VFBS12 - 200 - F20 - B15 - P8 - SC5

Alteration 追加加工

型式 - L - F - B - P (PMC・PMS) - SC - (LKC~etc.)

VFBS30 - 250 - F40 - B30 - P10 - SC10 - LKC

Delivery 出荷日

5 日目出荷

在庫

ストック B 3日目出荷 800円/1本

PM 8:00迄 P134

①3本以上で1明細行当たり一律2,160円

●VRBN・VRBSはストック適用不可

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 ①L≤200 ...L±0.03	400
	FC	1箇所所平面取り追加 [指定方法] FC10—E8 FC,E=指定1mm単位 ①FC≤5×D ①E=0またはE≥2 ①WFCとの併用不可	200
	WFC	2箇所所平面取り追加 [指定方法] WFC8—A8—E4 WFC,A,E=指定1mm単位 ①WFC≤5×D ①A(E)=0またはA(E)≥2 ①同一平面上での加工不可、FCとの併用不可	400

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	PMC PMS	おねじ細目ねじに変更 [指定方法] PMC14 (MをPMCに変更) PMS14 (MをPMSに変更)	300
	SX	2箇所目のスパナ溝追加 [指定方法] SX15 [適用条件] スパナ溝付きのみ適用 D=6以上適用 SX=指定1mm単位 ①SC+SX+ℓ1×2<L ①SX≥0 ①スパナ溝付きタイプのみ適用 ①同一平面上での加工不可	400

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。 P149

①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。 P150

①追加加工による硬度低下の可能性がありま。 P148参照