導桿

ー管型/一端內螺牙管型/一端內螺牙附扳手槽管型ー

型錄規格外的產品請參照 P.131

CAD資料夾名稱：01_Shafts

RoHS10

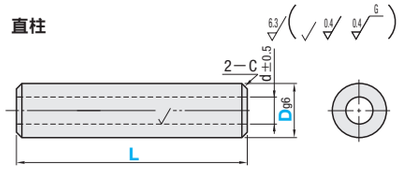
- 鍍低溫黑色鉻的特長請參照 P.156
- 管孔內部、攻牙內、圓孔、橫向孔等未做鍍低溫黑色鉻處理。因此會生銹。
- L尺寸公差・真圓度・真直度・直角度・同軸度・硬度變化 P.141
- 扳手槽兩端約10mm, 是在真圓度・外徑公差的精密度範圍之外。
- 軸端加工部（螺牙有效長度+約10mm）可能會因加工時的退火處理而導致硬度降低。

Type			M材質	H硬度	S表面處理
SPJ	SPJT	SPTR	相當於SUJ2	高周波淬火 有效硬化層深度 P.142 相當於SUJ2 58HRC～ SUS440C或SUS4系列 不銹鋼(13Cr) 56HRC～	—
SSPJ	SSPJT	SSPTR	SUS440C或SUS4系列不銹鋼(13Cr)		鍍硬鉻 鍍膜硬度HV750～ 鍍膜厚度5μ以上～
PSPJ	PSPJT	PSPTR	相當於SUJ2		
RSPJ	RSPJT	RSPTR	相當於SUJ2		鍍低溫黑色鉻

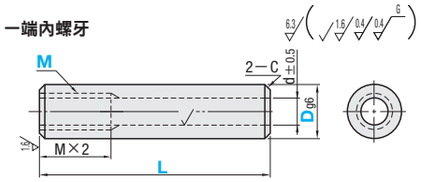
D公差	
6	−0.004 −0.012
8・10	−0.005 −0.014
12～16	−0.006 −0.017
20～30	−0.007 −0.020
35～50	−0.009 −0.025

D部位表面粗糙度的鍍膜製品為 0.4/, 無鍍膜製品為 0.4/6。

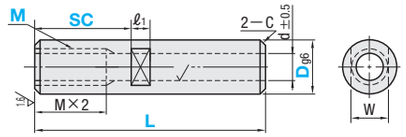
直柱



一端內螺牙



一端內螺牙
附扳手槽



- 關於管型導桿的偏壁請參照 P.141
- 加工部附近會因退火處理造成變形,故外徑公差有出現誤差的可能性。

型式 Type		D	L 指定單位1mm	M(粗螺紋)選擇	SC	W	ℓ1	d	C
管型	SPJ	6	20～ 600	3	SC=指定單位1mm D≦25時 SC+ℓ1≦L SC≧M×2 D≧30時 SC+ℓ1≦L SC≧0 扳手槽詳情 P.142	5	8	2	0.5以下
	SSPJ(僅限*符號尺寸)	*8	20～ 800(300)	4 *5		7		3(3)	
	PSPJ	*10	20～ 800(400)	5 *6		8		4(4)	
	RSPJ(D≦30、L≦500)	*12	20～1000(500)	*8 *T1(RC1/8)		10	10	6(5)	
一端內螺牙管型	SPJT	*13	25～1000(500)	*10 *T1(RC1/8)		11		7(5)	
	SSPJT(僅限*符號尺寸)	*16	30～1200(600)	*12 *T2(RC1/4)		14		10(6)	
	PSPJT	*20	30～1200(800)	*16 *T3(RC3/8)		17		14(8)	1.0以下
	RSPJT(D≦30、L≦500)	*25	35～1200(1000)	*20		22		16(10)	
一端內螺牙管附扳手槽型	SPTR	*30	35～1500(1000)	*20		27	15	17(12)	
	SSPTR(僅限*符號尺寸)	35	35～1500	24		30		19	
	PSPTR	40	50～1500	24 30		36	20	20	
	RSPTR(D≦30、L≦500)	50	60～1500	30		41		26	

- M選擇部分如選擇T1・T2・T3時,有做錐形螺牙加工。(指定方法：MT1)
- M×2.5+4≧L時,攻牙下孔可能會貫穿。
- 不鏽鋼型的D尺寸・M尺寸僅限適用於加註*符號者。L尺寸・d尺寸為( )內數值。

Order 訂購範例

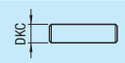
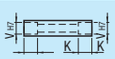
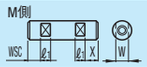
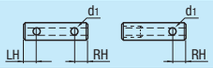
型式	L	M	SC
SPJ20	350		
SPJT20	525	MT3	
SPTR30	730	M20	SC8

Delivery 出貨日 WEB WOS

Alteration 追加工

型式	L	M	SC	(DKC…etc.)
SPJ30	250			DKC
SPJT30	250	M20		WSC12−X8

- 追加工可能會導致硬度降低。請參照 P.142
- 選擇多種追加工時,加工部的位置間隔必須2mm以上。 P.144

	變更外徑公差(精密級)	變更L尺寸公差	孔加工	2處扳手槽追加工	單面橫孔追加工
Alterations					
Code	DKC	LKC	VC・WVC	WSC	RH・LH
Spec.	外徑公差變更為h5。 指定方法 DKC D / h5公差 6 / 0 −0.005 8・10 / 0 −0.006 12～16 / 0 −0.008 20～30 / 0 −0.009 35～50 / 0 −0.011 ⊗不適用於不鏽鋼型・鍍低溫黑色鉻	變更L尺寸公差。 指定方法 LKC L<200…L±0.03 200≦L<500 …L±0.05 L≧500…L±0.1 使用LKC時, L尺寸可指定單位為0.1mm	一端・兩端做孔加工。 (當嵌入使用) 孔徑VH7如下表所示。 K=指定單位1mm 3<K≦V×2 指定方法 一端VC−K5 兩端WVC−K10 D / VH7 10 / 6 12 / 8 13 / 10 16 / 12 20 / 16 25・30 / 20 35・40 / 24 50 / 30 WVC僅限適用於直柱型	做2處扳手槽追加工。 指定方法 WSC12−X8 WSC, X=指定單位1mm D≦25時, WSC+X+ℓ1×2<L WSC≧M×2, X≧M×2 D≧30時, WSC+X+ℓ1×2<L WSC≧0 X≧0 2處扳手槽之位置不在同一平面上。 D / W / ℓ1 6 / 5 / 8 8 / 7 10 / 8 12 / 10 / 10 13 / 11 16 / 14 20 / 17 25 / 22 30 / 27 / 15 35 / 30 40 / 36 / 20 50 / 41	做單面橫孔加工。 橫孔徑如下表。 RH,LH=指定單位1mm d1+1<RH,LH≦D×3 指定方法 一端RH5 兩端RH5−LH6 2處橫孔之位置不在同一平面上。 D / d1 10 / 2(2) 12 / 3(2) 13 / 3(2) 16 / 5(3) D / d1 20 / 6(4) 25・30 / 6(5) 35・40 / 8 50 / 10 ( )內為不鏽鋼材質。 管偏壁可能會導致內徑d部偏移。 一端內螺牙型無法在內螺牙側加工。 加工後內徑側可能會殘留毛邊。 與其他加工的位置關係可任意指定。 ⊗會影響其他追加工時不適用。

NTS Price 價格 WEB WOS

■管型

型式 Type	D	最短L～50	L51～100	L101～150	L151～200	L201～300	L301～400	L401～500	L501～600	L601～800	L801～1000	L1001～1200	L1201～1500
		NTS基準單價											
SPJ RSPJ	6									—	—	—	—
	8										—	—	—
	10										—	—	—
	12											—	—
	13											—	—
	16												—
	20												—
	25												—
	30												
	35												
	40												
	50	—											
SSPJ	8						—	—	—	—	—	—	—
	10							—	—	—	—	—	—
	12								—	—	—	—	—
	13								—	—	—	—	—
	16									—	—	—	—
	20										—	—	—
	25											—	—
	30											—	—
PSPJ	6									—	—	—	—
	8										—	—	—
	10										—	—	—
	12											—	—
	13											—	—
	16												—
	20												—
	25												—
	30												
	35												
	40												
	50	—											

■一端內螺牙管型

型式 Type	D	最短L～50	L51～100	L101～150	L151～200	L201～300	L301～400	L401～500	L501～600	L601～800	L801～1000	L1001～1200	L1201～1500
		NTS基準單價											
SPJT SPTR RSPJT RSPTR	6									—	—	—	—
	8										—	—	—
	10										—	—	—
	12											—	—
	13											—	—
	16												—
	20												—
	25												—
	30												
	35												
	40												
	50	—											
SSPJT SSPTR	8						—	—	—	—	—	—	—
	10							—	—	—	—	—	—
	12								—	—	—	—	—
	13								—	—	—	—	—
	16									—	—	—	—
	20										—	—	—
	25											—	—
	30											—	—
PSPJT PSPTR	6									—	—	—	—
	8										—	—	—
	10										—	—	—
	12											—	—
	13											—	—
	16												—
	20												—
	25												—
	30												
	35												
	40												
	50	—											

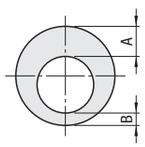
鍍低溫黑色鉻追加價格	D	NTS追加價格 最短L～50	L51～100	L101～150	L151～200	L201～300	L301～400	L401～500
適用於 RSPJ RSPJT RSPTR	6							
	8							
	10							
	12							
	13							
	16							
	20							
	25							
	30							

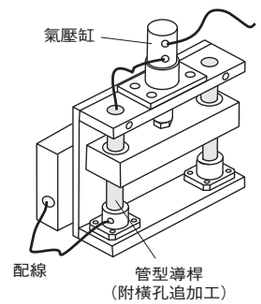
- 鍍低溫黑色鉻製品之總價為上表無表面處理的基準單價加上左表鍍低溫黑色鉻的追加價格。
- 鍍低溫黑色鉻的特長請參照 P.156

■關於管型導桿的偏壁量

單位：mm

外徑(D)	相當於SUJ2	SUS440C或SUS4系列不銹鋼(13Cr)
6	0.3以下	—
8	0.4以下	1.5以下
10		4.0以下
12		
13		
16		
20		
25	0.6以下	
30	1.0以下	
35		
40	1.5以下	—
50		



偏壁量＝A−B

Example 使用範例