追加規格 以紅字表示

ROTARY SHAFTS -ONE END FEMALE THREAD TYPE-

旋轉軸 —D公差 h9(研磨棒)/h7(研磨棒)/g6(研磨棒)—

——端內螺牙型—

大訂單對應 BIG ORDER

非型錄規格商品請參照 P.131

CAD資料夾名稱：12_Rotary_Shafts

■依據不同用途,有h9(研磨棒)、h7(研磨棒)、g6(研磨棒)可供選擇。

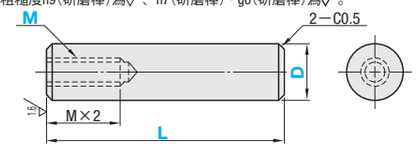
	Type 標準型	Type 附扳手槽型	D公差	M材質	S表面處理
①	SFMRT	SFMRTS	h9(研磨棒)	相當於S45C	染黑處理
	PSFMRT	PSFMRTS			鍍無電解鎳
	SSFMRT	SSFMRTS		SUS304	—
②	SFHRT	SFHRTS	h7(研磨棒)	相當於S45C	染黑處理
	PSFHRT	PSFHRTS			鍍無電解鎳
	SSFHRT	SSFHRTS		SUS304	—
③	SFRT	SFRTS	g6(研磨棒)	相當於S45C	染黑處理
	PSFRT	PSFRTS			鍍無電解鎳
	SSFRT	SSFRTS		SUS304	—
	HFRT	—		SCM435 H硬度30～35HRC	染黑處理
	PHFRT	—			無電解鍍鎳

■公差表

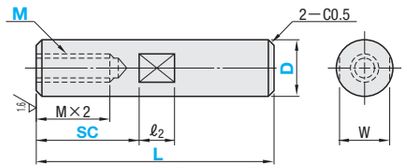
D	h9(研磨棒)	h7(研磨棒)	g6(研磨棒)
4～6	0 / −0.030	0 / −0.012	−0.004 / −0.012
8・10	0 / −0.036	0 / −0.015	−0.005 / −0.014
12～18	0 / −0.043	0 / −0.018	−0.006 / −0.017
20～30	0 / −0.052	0 / −0.021	−0.007 / −0.020
35～50	0 / −0.062	0 / −0.025	−0.009 / −0.025

D部表面粗糙度h9(研磨棒)為6.3▽、h7(研磨棒)・g6(研磨棒)為1.6▽。

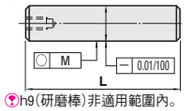
標準型



附扳手槽型



■真圓度・真直度



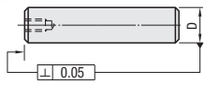
h9(研磨棒)非適用範圍內。

■D部位的真圓度

D 超過	D 以下	真圓度 M
3	13	0.004
13	20	0.005
20	40	0.006
40	50	0.007

h9(研磨棒)非適用範圍內。

■直角度



h9(研磨棒)非適用範圍內。

■L尺寸以外之尺寸公差

尺寸 超過	尺寸 以下	尺寸公差
2	6	±0.1
6	30	±0.2
30	120	±0.3
120	400	±0.5
400	1000	±0.8

①h9(研磨棒)

型式 Type 標準型	型式 Type 附扳手槽型	D	L 指定單位0.1mm	M(粗螺紋)選擇	SC 指定單位1mm 僅限附扳手槽型	W	ℓ2
SFMRT	SFMRTS	4	15.0～200.0	2	—	—	—
		5	15.0～250.0	2 2.6 3			
PSFMRT	PSFMRTS	6	15.0～400.0	2.6 3 4	SC+ℓ2≦L SC=0或SC≧1 SC≦M×3時 W−M≧2	5	8
		8	15.0～500.0	2.6 3 4 5 6		7	
		10	15.0～600.0	3 4 5 6		8	
SSFMRT (SSFMRT不可選擇D4・5・6)	SSFMRTS (SSFMRTS不可選擇D4・5・6)	12	15.0～700.0	4 5 6 8		10	10
		15	15.0～800.0	4 5 6 8 10		13	
		20	30.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		17	
		25	50.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		22	
	(D4・5不可選擇扳手槽)	30	60.0～1000.0	6 8 10 12 16 20		27	15
		35	70.0～1000.0	6 8 10 12 16 20 24		30	

②h7(研磨棒)

L≦M×3時下孔可能會貫穿。

型式 Type 標準型	型式 Type 附扳手槽型	D	L 指定單位0.1mm	M(粗螺紋)選擇	SC 指定單位1mm 僅限附扳手槽型	W	ℓ2
SFHRT	SFHRTS	4	15.0～200.0	2	—	—	—
		5	15.0～250.0	2 2.6 3			
PSFHRT	PSFHRTS	6	15.0～400.0	2.6 3 4	SC+ℓ2≦L SC=0或SC≧1 SC≦M×3時 W−M≧2	5	8
		8	15.0～500.0	2.6 3 4 5 6		7	
		10	15.0～600.0	3 4 5 6		8	
SSFHRT	SSFHRTS	12	15.0～700.0	4 5 6 8		10	10
		15	15.0～800.0	4 5 6 8 10		13	
		17	30.0～900.0	4 5 6 8 10 12		14	
		20	30.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		17	
		25	50.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		22	
	(D4・5不可選擇扳手槽)	30	60.0～1000.0	6 8 10 12 16 20		27	15
		35	70.0～1000.0	6 8 10 12 16 20 24		30	
		40	80.0～1000.0	10 12 16 20 24 30		36	20
		50	100.0～1000.0	12 16 20 24 30		41	

③g6(研磨棒)

L≦M×3時下孔可能會貫穿。

型式 Type 標準型	型式 Type 附扳手槽型	D	L 指定單位0.1mm	M(粗螺紋)選擇	SC 指定單位1mm 僅限附扳手槽型	W	ℓ2
SFRT	SFRTS	4	15.0～200.0	2	—	—	—
		5	15.0～250.0	2 2.6 3			
PSFRT	PSFRTS	6	15.0～400.0	2.6 3 4	SC+ℓ2≦L SC=0或SC≧1 SC≦M×3時 W−M≧2	5	8
		8	15.0～500.0	2.6 3 4 5 6		7	
		10	15.0～600.0	3 4 5 6		8	
SSFRT (SSFRT不可選擇D13・16・18・22)	SSFRTS (SSFRTS不可選擇D13・16・18・22)	12	15.0～700.0	4 5 6 8		10	10
		13	15.0～700.0	4 5 6 8		11	
*HFRT (僅限於*符號的尺寸)		*15	15.0～800.0	4 5 6 8 10		13	
		16	15.0～900.0	4 5 6 8 10		14	
		17	30.0～900.0	4 5 6 8 10 12			
*PHFRT (僅限於*符號的尺寸)		18	30.0～900.0	4 5 6 8 10 12		15	
		*20	30.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		17	
		22	40.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		19	
		*25	50.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		22	
	(D4・5不可選擇扳手槽)	*30	60.0～1000.0	6 8 10 12 16 20		27	15
		*35	70.0～1000.0	6 8 10 12 16 20 24		30	
		*40	80.0～1000.0	10 12 16 20 24 30		36	20
		*50	100.0～1000.0	12 16 20 24 30		41	

L≦M×3時下孔可能會貫穿。⊗HFRT・PHFRT的L尺寸最大為800。

Order 訂購範例

型式	L	M	SC
SFMRT30	250	M12	
SSFHRTS25	200	M8	SC20

Delivery 出貨日 WEB WOS

NTS Price 價格 WEB WOS

①h9(研磨棒)

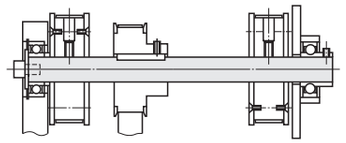
Type	NT$ SFMRT (相當於S45C・染黑處理) SFMRTS									NT$ PSFMRT (相當於S45C・鍍無電解鎳) PSFMRTS										NT$ SSFMRT (SUS304) SSFMRTS									
D	最短L～50.0	L50.1～100.0	L100.1～150.0	L150.1～200.0	L200.1～300.0	L300.1～400.0	L400.1～600.0	L600.1～800.0	L800.1～1000.0	最短L～50.0	L50.1～100.0	L100.1～150.0	L150.1～200.0	L200.1～300.0	L300.1～400.0	L400.1～600.0	L600.1～800.0	L800.1～1000.0	最短L～50.0	L50.1～100.0	L100.1～150.0	L150.1～200.0	L200.1～300.0	L300.1～400.0	L400.1～600.0	L600.1～800.0	L800.1～1000.0
4					—	—	—	—	—					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5						—	—	—	—						—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6							—	—	—							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8								—	—								—	—								—	—
10								—	—								—	—								—	—
12									—									—									—
15									—									—									—
20																											
25																											
30	—									—									—								
35	—									—									—								

②h7(研磨棒) ③g6(研磨棒)

Type	NT$ SFHRT・SFRT (相當於S45C・染黑處理) SFHRTS・SFRTS									NT$ PSFHRT・PSFRT (相當於S45C・鍍無電解鎳) PSFHRTS・PSFRTS										NT$ SSFHRT・SSFRT (SUS304) SSFHRTS・SSFRTS									
D	最短L～50.0	L50.1～100.0	L100.1～150.0	L150.1～200.0	L200.1～300.0	L300.1～400.0	L400.1～600.0	L600.1～800.0	L800.1～1000.0	最短L～50.0	L50.1～100.0	L100.1～150.0	L150.1～200.0	L200.1～300.0	L300.1～400.0	L400.1～600.0	L600.1～800.0	L800.1～1000.0	最短L～50.0	L50.1～100.0	L100.1～150.0	L150.1～200.0	L200.1～300.0	L300.1～400.0	L400.1～600.0	L600.1～800.0	L800.1～1000.0
4					—	—	—	—	—					—	—	—	—	—					—	—	—	—	—
5						—	—	—	—						—	—	—	—						—	—	—	—
6							—	—	—							—	—	—							—	—	—
8								—	—								—	—								—	—
10								—	—								—	—								—	—
12									—									—									—
13									—									—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
15									—									—									—
16																			—	—	—	—	—	—	—	—	—
17																											
18																			—	—	—	—	—	—	—	—	—
20																											
22																			—	—	—	—	—	—	—	—	—
25																											
30	—									—									—								
35	—									—									—								
40	—									—									—								
50	—									—									—								

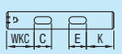
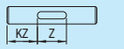
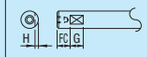
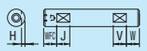
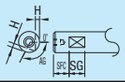
Type	NT$ HFRT (SCM435硬度30～35HRC・染黑處理)								NT$ PHFRT (SCM435硬度30～35HRC・鍍無電解鎳)							
D	最短L～50.0	L50.1～100.0	L100.1～150.0	L150.1～200.0	L200.1～300.0	L300.1～400.0	L400.1～600.0	L600.1～800.0	最短L～50.0	L50.1～100.0	L100.1～150.0	L150.1～200.0	L200.1～300.0	L300.1～400.0	L400.1～600.0	L600.1～800.0
15																
20																
25																
30	—								—							
35	—								—							
40	—								—							
50	—								—							

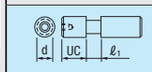
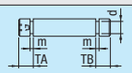
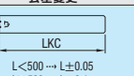
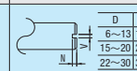
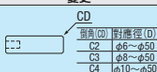
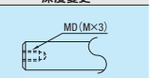
Example 使用範例



Alteration 追加工

型式	L	M	SC	(KC・WKC・FC…etc.)
SFMRTS10	150	M4	SC30	LKC

詳情請參照追加工概要 P.843 Alterations	鍵槽 1處	鍵槽 2處	鍵槽 1處(第4處用)	平面加工 1處	平面加工 2處	平面加工 角度指定2平面加工
			 僅限與KC・WKC併用時			
code	KC	WKC	KZ	FC	WFC	SFC
指定單位	KC・A=單位0.1mm	WKC・C・E・K=單位0.1mm	KZ・Z=單位0.1mm	FC・G=單位1mm	WFC・J・V・W=單位1mm	SFC・SG=單位1mm AG=單位15度
指定範例	KC50—A10	WKC5—C20—K5—E10	KC5—A10—WKC20—C10—K60—E10—KZ100—Z10	FC10—G3	WFC10—J15—W10—V20	SFC10—SG3—AG120
條件	不適用於φ5以下 鍵槽長度≦100 *1*2			H尺寸請參照P.843 G・J・V・SG≦70		

詳情請參照追加工概要 P.843 Alterations	凸輪用溝槽開縫	扣環溝槽	L尺寸公差變更	開縫溝槽	D部倒角變更	內螺牙深度變更
	 d・ℓ1請參照P.843	 m請參照P.844	 L<500 ··· L±0.05 L≧500 ··· L±0.1	 接觸到內螺牙和相反側		
code	UC	TA・TB	LKC	MM	CD	MD(指定將M變更為MD)
指定單位	UC=單位1mm	TA・TB=單位0.1mm	—	—	CD=選擇	—
指定範例	UC10	TA10	LKC	MM	CD2	MD6
條件	不適用於φ13以上	2≦TA・TB≦150	不適用於L800以上	不適用於φ35以上	內螺牙側沒有變更	不適用於M2・M2.6・M24・M30

追加工詳情請參照追加工概要頁面。請參照P.843。
與其他追加工併用時,可能會產生±2°的相位差。和其他的追加工之間請留2mm以上的距離。
鍵槽複數加工・平面複數加工雖然是在同一直線上進行,但是追加工之間的距離超過500mm時,可能會產生±2°的相位差。
*1指定複數鍵槽時,若鍵槽之間未滿2mm,鍵槽彼此會相連。
*2 鍵槽加工位置距離端面未滿1mm時,不附R角。詳細追加工內容請參照P.843。