旋轉軸 —D公差 h9/h7/g6—

——端內螺牙・附鍵槽型—

新刊載 橘色文字表示　交期縮短

■鍵槽加工可選擇1～3處。請在安裝皮帶輪或是滾輪時使用。

請依照選定步驟❶～❿選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例

	型式(❶Type・❷D)	❸L	❹M	鍵槽1 ❺KA	鍵槽1 ❻A	鍵槽2 ❼KB	鍵槽2 ❽B	鍵槽3 ❾KC	鍵槽3 ❿C
附1處鍵槽	SFGKRT10	325	M4	KA20	A50				
附2處鍵槽	PSFHKRT30	300	M10	KA20	A20	KB120	B20		
附3處鍵槽	SSFGKRT25	350	M10	KA10	A10	KB90	B30	KC210	C30

標準化加工品

CAD 2D 3D　RoHS10

	Type	D公差	材質	表面處理
①	SFMKRT	h9	相當於S45C	染黑處理
	PSFMKRT			鍍無電解鎳
	SSFMKRT		SUS304	—
②	SFHKRT	h7	相當於S45C	染黑處理
	PSFHKRT			鍍無電解鎳
	SSFHKRT		SUS304	—
③	SFGKRT	g6	相當於S45C	染黑處理
	PSFGKRT			鍍無電解鎳
	SSFGKRT		SUS304	—

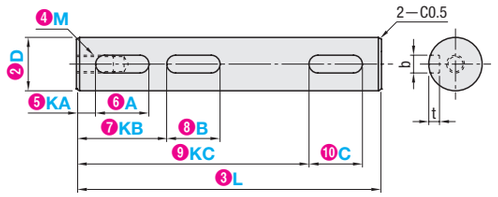
如對防鏽有要求，請優先選擇鍍無電解鎳表面處理和SUS304材質的產品。表面處理和防鏽方法請參照 P.3048～3050。

D部表面粗糙度h9為$\sqrt{6.3}$，h7、g6為$\sqrt{1.6}$。

鍵槽數量可指定1～3處。

鍵槽間距小於2mm時，鍵槽將會相互連接。

鍵槽詳細尺寸，請參照右頁。



真圓度・真直度・直角度・L尺寸公差請參照右頁精密度基準。螺牙深為M×2。

①h9

型式 ❶Type	❷Dh9	公差	❸L 指定單位0.1mm	❹M(粗螺紋)選擇	鍵槽① ❺KA・❻A	鍵槽② ❼KB・❽B	鍵槽③ ❾KC・❿C
					指定單位0.1mm		
SFMKRT	6	−0.030	15.0～ 400.0	(2.6) (3) (4)	KA+A≦L KA≧0 b≦A≦100	KB+B≦L KB≧KA+A b≦B≦100	KC+C≦L KC≧KB+B b≦C≦100
	8	0	15.0～ 500.0	(2.6) (3) (4) (5) (6)			
	10	−0.036	15.0～ 600.0	3 4 (5) (6)			
PSFMKRT	12	0	15.0～ 700.0	4 5 (6) (8)			
	15	−0.043	15.0～ 800.0	4 5 6 (8)			
SSFMKRT	20	0	30.0～1000.0	4 5 6 8 10			
(SSFMKRT不可選擇D6)	25	−0.052	50.0～1000.0	4 5 6 8 10 12			
	30		60.0～1000.0	6 8 10 12 16			
	35	−0.062	70.0～1000.0	6 8 10 12 16 20			

M選擇( )尺寸在KA≧M×2時即可選擇。L≦M×3時，下孔可能會貫穿。

②h7

型式 ❶Type	❷Dh7	公差	❸L 指定單位0.1mm	❹M(粗螺紋)選擇	鍵槽① ❺KA・❻A	鍵槽② ❼KB・❽B	鍵槽③ ❾KC・❿C
					指定單位0.1mm		
SFHKRT	6	0 −0.012	15.0～ 400.0	(2.6) (3) (4)	KA+A≦L KA≧0 b≦A≦100	KB+B≦L KB≧KA+A b≦B≦100	KC+C≦L KC≧KB+B b≦C≦100
	8	0	15.0～ 500.0	(2.6) (3) (4) (5) (6)			
	10	−0.015	15.0～ 600.0	3 4 (5) (6)			
	12	0	15.0～ 700.0	4 5 (6) (8)			
PSFHKRT	15	−0.018	15.0～ 800.0	4 5 6 (8)			
	17		30.0～ 900.0	4 5 6 (8) (10) (12)			
	20	0	30.0～1000.0	4 5 6 8 (10) (12) (16)			
SSFHKRT	25	−0.021	50.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 (16)			
	30		60.0～1000.0	6 8 10 12 16			
	35	0	70.0～1000.0	6 8 10 12 16 20			
	40	−0.025	80.0～1000.0	10 12 16 20 24			
	50		100.0～1000.0	12 16 20 24 30			

M選擇( )尺寸在KA≧M×2時即可選擇。L≦M×3時，下孔可能會貫穿。

③g6

型式 ❶Type	❷Dg6	公差	❸L 指定單位0.1mm	❹M(粗螺紋)選擇	鍵槽① ❺KA・❻A	鍵槽② ❼KB・❽B	鍵槽③ ❾KC・❿C
					指定單位0.1mm		
SFGKRT	6	−0.004 −0.012	15.0～ 400.0	(2.6) (3) (4)	KA+A≦L KA≧0 b≦A≦100	KB+B≦L KB≧KA+A b≦B≦100	KC+C≦L KC≧KB+B b≦C≦100
	8	−0.005	15.0～ 500.0	(2.6) (3) (4) (5) (6)			
	10	−0.014	15.0～ 600.0	3 4 (5) (6)			
	12		15.0～ 700.0	4 5 (6) (8)			
	13		15.0～ 700.0	4 5 6 (8)			
PSFGKRT	15	−0.006	15.0～ 800.0	4 5 6 (8)			
	16	−0.017	15.0～ 900.0	4 5 6 8 (10)			
	17		30.0～ 900.0	4 5 6 8 (10) (12)			
	18		30.0～ 900.0	4 5 6 8 (10) (12)			
SSFGKRT	20		30.0～1000.0	4 5 6 8 10 (12) (16)			
(SSFGKRT不可選擇	22	−0.007	40.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 (16)			
D13・16・18・22)	25	−0.020	50.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 (16)			
	30		60.0～1000.0	6 8 10 12 16			
	35		70.0～1000.0	6 8 10 12 16 20			
	40	−0.009	80.0～1000.0	10 12 16 20 24			
	50	−0.025	100.0～1000.0	12 16 20 24 30			

M選擇( )尺寸在KA≧M×2時即可選擇。L≦M×3時，下孔可能會貫穿。

Delivery 出貨日　3 日出貨

僅適用於當日PM1:30前提出申請之訂單；超過PM1:30之訂單出貨日+1日。

數量區分	標準訂購 少量	大量			特殊訂購 大量
數　量	1～19	20～49	50～300	301～400	401～
出貨日	一般	+2日	+3日	+4日	交期另估

超過表中最大數量時交期另估。 P.5

D=50，數量101pcs以上時交期另估。

詢價 請依下列2種方式
24小時Online WEB系統　FAX
P.9 請電洽：02-2570-3766#0

追加工：請在安裝皮帶輪或是滾輪時使用。

Alteration 追加工

型式(❶Type・❷D)	❸L	❹M	鍵槽1 ❺KA	鍵槽1 ❻A	鍵槽2 ❼KB	鍵槽2 ❽B	鍵槽3 ❾KC	鍵槽3 ❿C	(LKC・FC…etc.)
SFHKRT30	300	M10	KA20	A50	KB120	B20			LKC

詳情請參照追加工概要 P.633 Alterations	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	凸輪用溝槽開縫	扣環溝槽
	H FC G	H WFC J V W	H ℓ1 ℓ2 α SFC SG	d UC ℓ1 d・ℓ1請參照P.633	m TA m TB
code	FC	WFC	SFC	UC	TA・TB
指定單位	FC・G=單位1mm	WFC・J・V・W=單位1mm	SFC・SG=單位1mm AG=單位15度	UC=單位1mm	TA・TB=單位0.1mm
指定範例	FC10—G3	WFC10—J15—W10—V20	SFC10—SG3—AG120	UC10	TA10
條件	H尺寸請參照P.633　G・J・V・SG≦70			不適用於φ13以上	2≦TA≦150　m尺寸請參照P.634

詳情請參照追加工概要 P.633 Alterations	L尺寸公差變更	扳手槽	開縫溝槽	D部倒角變更	內螺牙深度變更
	LKC L<500 ⋯ L±0.05　L≧500 ⋯ L±0.1	W SC ℓ2	N D N V: 6～13 1.2 1.5; 15～20 2.0 2.5; 22～30 3.0 3.8 接觸到內螺牙和相反側	CD 倒角(CD) 對應徑(D): C2 φ6～φ50; C3 φ8～φ50; C4 φ10～φ50; C5 φ12～φ50	MD(M×3)
code	LKC	SC	MM	CD	MD(指定將M變更為MD)
指定單位	—	SC=單位1mm	—	CD=選擇	—
指定範例	LKC	SC10	MM	CD2	MD6
條件	不適用於L800以上	W尺寸・ℓ2尺寸請參照P.633	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.633。

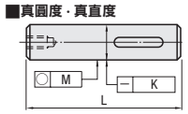
與其他追加工併用時，可能會產生±2°的相位差。和其他的追加工之間請留2mm以上的距離。

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。

精密度基準

h9不適用。

■真圓度・真直度



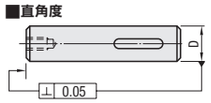
■D部位的真圓度

D 以上	D 以下	真圓度 M
5	13	0.004
13	20	0.005
20	40	0.006
40	50	0.007

■真直度

D	真直度K
2・2.5	0.1
3・4	0.03
5	0.02
6～	0.01

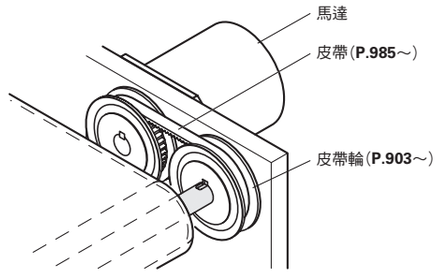
■直角度



■L尺寸等的尺寸公差

尺寸 以上	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

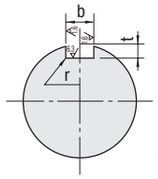
Example 使用範例



備有安裝於皮帶輪或是滾筒的鍵槽加工以及平面加工。

鍵槽詳細尺寸

■鍵槽詳細尺寸



軸徑	b 基準尺寸	b 容許公差(N9)	t 基準尺寸	t 容許公差	r
6	2	−0.004 −0.029	1.2	+0.1 0	0.08～0.16
8・10	3		1.8		
12	4	0 −0.03	2.5		0.16～0.25
13～17	5		3.0		
18～22	6		3.5		
25・30	8	0 −0.036	4.0	+0.2 0	
35	10		5.0		0.25～0.4
40	12	0 −0.043	5.0		
50	14		5.5		

KA<1、KA+A=L、KB+B=L、L−KC−C<1時，鍵槽形狀如下圖所示。

MiSUMi e-Catalog ▸▸▸ 點擊3次即可立刻估價・訂購！ http://tw.misumi-ec.com 台灣三住 搜尋