

SHAFTS -STRAIGHT TYPE-
導桿
一直柱型一

**大訂單
對應
BIG ORDER**

⚠型錄規格外的產品請參照 P.131

● CAD資料夾名稱：01_Shfts

■全長可以用1mm為單位選擇。L尺寸固定為常有庫存。

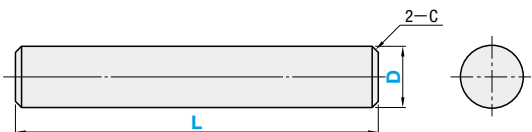


RoHS10

❗ 鍍低溫黑色鉻的特長請參照  P.156
❗ L尺寸公差・真圓度・真直度・直角度・同軸度・硬度變化  P.141

Type			材質	H硬度	S表面處理
D公差g6	D公差h5	D公差f8			
SFJ	SFU	—	相當於SUJ2	高周波淬火 有效硬化層深度	—
ZSFJ	—	—	SUS440C或鎳含量 1.3%以下鋼系列	—	—
SSFJ	SSFU	—	相當於SUJ2	58HRC	鏡硬鎳 鏡膜硬度HV750
PSFJ	PSFU	—	相當於SUJ2	SUS440C或鎳含量13%	鏡膜厚度5μ以上
PSSFJ	PSSFU	—	SUS440C或鎳含量 1.3%以下鋼系列	—	—
RSFJ	—	—	相當於SUJ2	不銹鋼系列	鏡低溫黑色鎳
—	—	PSFG	相當於S45C	—	鏡硬鎳 鏡膜硬度HV750
—	—	PSSFG	SUS304	—	鏡膜厚度10μ以上

⚠D部位表面粗糙度的鍍膜製品為 $\frac{0.4}{\nabla}$ ，無鍍膜製品為 $\frac{0.4}{\nabla^6}$ 。



D公差			
D	g6	h5	f8
3	-0.002 -0.008	0 -0.004	
4			-
5	-0.004 -0.012	0 0.005	
6			-0.010 -0.028
8	-0.005 -0.014	0 -0.006	-0.013 -0.035
10			
12			
13	-0.006 -0.017	0 -0.008	-0.016 -0.043
15			
16			
18			
20			
25	-0.007 -0.020	0 -0.009	-0.020 -0.053
30			
35			
40	-0.009 -0.025	0 -0.011	-0.025 -0.064

型式			L	C		
Type		D	指定單位1mm			
(D公差g6) (D公差h5) (D公差f8)	SFJ SSFJ PSFJ PSSFJ RSFJ	SFU SSFU PSFU PSSFU	PSFG PSSFG	0.2以下	3	10~ 400
					4	10~ 400
					5	10~ 400
					6	15~ 800
				8	15~1000	0.5以下
				10	15~1000	
				12	15~1200	
				13	15~1200	
				15	15~1200	
				16	30~1200	
				18	30~1200	
				20	30~1200	
				25	35~1200	
				30	35~1500	
				35	35~1500	
40	50~1500					
(D≤30, L≤500)		50	65~1500			



Alteration
追加工



型式 — L — (LKC・SC…etc.)



型式		L	C	NT\$基準單價	
Type	D	固定尺寸			
ZSFJ	10	100	0.5以下		
		100			
	12	300			
		20	200	1.0以下	
			300		



Order 訂購範例

型式 — L
SFJ20 — 75



Deliver
出貨日

**WOS**

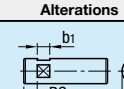
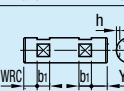
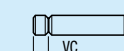
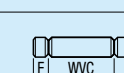
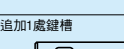
Alteration
追加工



型式 — L — (LKC・SC…etc.)



Alterations	Code	Spec.																											
	LKC	變更L尺寸公差 [指定方法] LKC 使用LKC時, L尺寸可指定單位為0.1mm ① $L < 200 \rightarrow L \pm 0.03$ $200 \leq L < 500 \rightarrow L \pm 0.05$ $L \geq 500 \rightarrow L \pm 0.1$																											
	SC	追加1處扳手柄 [指定方法] SC5 [適用條件] 適用於D=6以上 SC=指定單位1mm ① $SC + \phi 1 \leq L$ ② $SC \geq 0$ ③ 不可與WSC併用 <table><tr><th>D</th><th>W</th><th>$\phi 1$</th></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td></td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td></td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr></table>	D	W	$\phi 1$	6	5		8	7	8	10	8		12	10		13	11		15	13							
D	W	$\phi 1$																											
6	5																												
8	7	8																											
10	8																												
12	10																												
13	11																												
15	13																												
	WSC	追加2處扳手柄 [指定方法] WSC12—X8 [適用條件] 適用於D=6以上 WSC,X=指定單位1mm ① $WSC + X + \phi 1 \times 2 < L$ ② $WSC (X) \geq 0$ ③ 無法在同一平面上加工,不可與SC併用。 <table><tr><th>D</th><th>W</th><th>10</th></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td></td></tr><tr><td>18</td><td>16</td><td></td></tr><tr><td>20</td><td>17</td><td></td></tr><tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr><tr><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr><tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr><tr><td>40</td><td>36</td><td>20</td></tr><tr><td>50</td><td>41</td><td></td></tr></table>	D	W	10	16	14		18	16		20	17		25	22		30	27	15	35	30		40	36	20	50	41	
D	W	10																											
16	14																												
18	16																												
20	17																												
25	22																												
30	27	15																											
35	30																												
40	36	20																											
50	41																												
	FC	追加1處平面 [指定方法] FC10—A8 FC,A=指定單位1mm ① $D \leq 30 : FC \leq 5 \times D$ $D \geq 35 : FC \geq 3 \times D$ ② $A=0$ 或 $A \geq 2$ ③ 無法與WFC併用 <table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>3~5</td><td>0.5</td></tr><tr><td>6~18</td><td>1</td></tr><tr><td>20~40</td><td>2</td></tr><tr><td>50</td><td>3</td></tr></table>	D	h	3~5	0.5	6~18	1	20~40	2	50	3																	
D	h																												
3~5	0.5																												
6~18	1																												
20~40	2																												
50	3																												
	WFC	追加2處平面 [指定方法] WFC10—A8—E20 WFC,A,E=指定單位1mm ① $D \leq 30 : WFC \leq 5 \times D$ $D \geq 35 : WFC \geq 3 \times D$ ② $A(E)=0$ 或 $A(E) \geq 2$ ③ 無法在同一平面上加工,不可與FC併用。 <table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>3~5</td><td>0.5</td></tr><tr><td>6~18</td><td>1</td></tr><tr><td>20~40</td><td>2</td></tr><tr><td>50</td><td>3</td></tr></table>	D	h	3~5	0.5	6~18	1	20~40	2	50	3																	
D	h																												
3~5	0.5																												
6~18	1																												
20~40	2																												
50	3																												

Alterations	Code	Spec.
	RC	追加1處90度平面 <u>指定方法</u> RC10 <u>適用條件</u> 適用於D=10~30 ⊗不可與WRC併用
	WRC	追加2處90度平面 <u>指定方法</u> WRC10~Y10 <u>適用條件</u> 適用於D=10~30 ⊗不可與RC併用 ⊗無法在同一平面上加工
	VC	追加1處V溝槽 <u>指定方法</u> VC8 <u>適用條件</u> 適用於D=6以上 ⊗不可與WVC併用
	WVC	追加2處V溝槽 <u>指定方法</u> WVC180~F8 <u>適用條件</u> 適用於D=6以上 ⊗不可與VC併用
追加1處鍵槽 	KC	追加鍵槽 <u>指定方法</u> KC10~G10
追加2處鍵槽 	WKC	KC10~G10 WKC10~C8~KC10~G10 <u>適用條件</u> 僅限適用於D=12・16・20・25・30

📌 有概要說明的追加工,詳情請參照追加工概要的介紹。 ➡ P.143

④選擇多種追加工時,加工部的位置間隔必須為2mm以上。 P.144

❗追加加工可能會導致硬度降低。請參照P.142



Price
價格



VOS

[illegible]

型式		NTS基準單價							
Type	D	最短L ∟ 50	L51 ∟ 100	L101 ∟ 150	L151 ∟ 200	L201 ∟ 300	L301 ∟ 400	L401 ∟ 500	
RSFJ	3・4・5							—	
	6								
	8								
	10								
	12								
	13								
	15								
	16								
	18								
	20								
25									
30									
型式		NTS基準單價							
Type	D	最短L ∟ 100	L101 ∟ 200	L201 ∟ 400	L401 ∟ 600	L601 ∟ 800	L801 ∟ 1000	L1001 ∟ 1200	L1201 ∟ 1500
PSFG	6					—			
	8						—		
	10							—	
	12								—
	13								
	15・16								
	18・20								
	25								
	30								
	35								
40									
50									

型式		NTS基準單價							
Type	D	最粗 L 100	L101 200	L201 400	L401 600	L601 800	L801 1000	L1001 1200	L1201 1500
PSSFU	6					—			—
	8						—		
	10							—	
	12								
	13								
	15・16								
	18・20								
	25								
	30								
	35								
40									
50									