



SHAFTS -BOTH SIDES FEMALE SCREW TYPE-

導桿

—兩端內螺牙—

大訂單
對應
BIG ORDER■軸端部直角度精密度較高($\pm 0.03^\circ$)，精密導桿請參照P.221。 ■附扳手槽・附鑽孔型請參照P.149。

◎型錄規格外的產品請參照 P.131
◎CAD資料夾名稱：01_Shfts

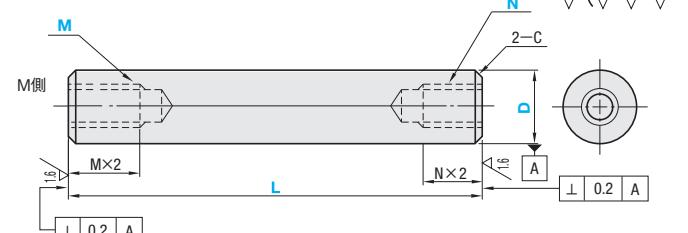


RoHS10

- 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。
P.142
- 全長硬度保證導桿P.155
- 尺寸公差・真圓度・真直度・同軸度・硬度變化
P.141
- 鍍低溫黑色鉻的特長請參照
P.156

Type	D公差g6	D公差h5	D公差f8	M材質	H硬度	S表面處理
SFJW	SFUW	—	—	相當於SUJ2	高周波淬火 有效硬化層深度 P.142	—
SSFJW	SSFUW	—	—	SUS440C含鎳量 13%不鏽鋼	相當於SUJ2	鏡面 鏡膜厚度5μm~
PSFJW	PSFUW	—	—	SUS440C或鎳含量13% 不鏽鋼系列	SUS440C或鎳含量13% 不鏽鋼系列	鏡面 鏡膜厚度5μm~
PSSFW	PSSFUW	—	—	—	56HRC~	鏡面 鏡膜厚度5μm~
RSFJW	—	—	—	相當於SUJ2	—	鏡面 鏡膜厚度5μm~
—	—	PSFGW	—	相當於S45C	—	鏡面 鏡膜厚度5μm~
—	—	PSSFGW	SUS304	—	—	鏡面 鏡膜厚度10μm以上

●D部位表面粗糙度的鏡膜製品為 $0.4\text{ }\mu\text{m}$ ，無鏡膜製品為 $0.6\text{ }\mu\text{m}$ 。



D公差		
D	g6	h5
4	—	—
5	-0.004	0
6	-0.012	-0.005
8	-0.005	0
10	-0.014	-0.006
12	—	—
13	-0.006	0
15	-0.017	-0.008
16	—	—
18	—	—
20	-0.007	0
25	-0.020	-0.009
30	—	—
35	-0.009	0
40	-0.025	-0.011
50	—	—

●D部位表面粗糙度的鏡膜製品為 $0.4\text{ }\mu\text{m}$ ，無鏡膜製品為 $0.6\text{ }\mu\text{m}$ 。

Type	D	L 指定單位1mm	M(粗螺紋)・N(粗螺紋)選擇	C
(D公差g6)	(D公差h5)	4	20~300	2
SFJW	SFUW	5	20~400	2.6 3
SSFJW	SSFUW	6	20~800	3
PSFJW	PSFUW	8	20~1000	3 4 5
PSSFW	PSSFUW	10	20~1000	3 4 5 6
RSFJW (D≤30,L≤500)	—	12	20~1200	4 5 6 8
(D公差f8)	—	13	25~1200	4 5 6 8
PSFGW	—	15	25~1200	4 5 6 8 10
PSSFGW	—	16	30~1200	4 5 6 8 10
	—	18	30~1200	4 5 6 8 10 12
	—	20	30~1200	4 5 6 8 10 12
	—	25	35~1200	4 5 6 8 10 12 16
	—	30	35~1500	6 8 10 12 16 20
	—	35	35~1500	8 10 12 16 20 24
	—	40	50~1500	10 12 16 20 24 30
	—	50	65~1500	12 16 20 24 30

●全長L必須符合 $M \times 2 + N \times 2 \leq L$ 。
● $M \times 2.5 + 4 + N \times 2.5 + 4 \leq L$ 時，會貫穿攻牙下孔以及較小的攻牙的有效長度會變短。

Order 訂購範例
SFJW8 - 200 - M4 - N4
SFJW20 - 500 - M6 - N10

Delivery 出貨日
WEB WOS

Alteration 進加工
SFJW30 - 500 - M8 - N10 - LKC
WOS

Alterations	Code	Spec.
LKC	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
M側	WSC	追加2處扳手槽 指定方法 WSC12-X8 適用條件：適用於 $D=6$ 以上 $L < 200$... $L \pm 0.03$ $200 \leq L < 500$... $L \pm 0.05$ $L \geq 500$... $L \pm 0.1$
	FC	追加1處平面 指定方法 FC10-A8 FC:A—指定單位1mm $D \leq 30$: $FC \leq 5 \times D$, $D \geq 35$: $FC \geq 3 \times D$ $E=0$ 或 $A=2$ \otimes 無法與WFC併用
	WFC	追加1處平面 指定方法 WFC8-A8-E2 WFC:E—指定單位1mm $D \leq 30$: $WFC \leq 5 \times D$, $D \geq 35$: $WFC \geq 3 \times D$ $A(E)=0$ 或 $A(E)\geq 2$ \otimes 無法與WFC併用

Alterations	Code	Spec.
追加1處鍵槽	KC G	追加鍵槽 指定方法 KC KC10-G10 WKC10-C8-KC10-G10 適用條件：僅限適用於 $D=12 \cdot 16 \cdot 20 \cdot 25 \cdot 30$ \otimes 內螺牙部(M×2.5+4)不可加工。
MSC(細螺紋) NSC(細螺紋)	MSC NSC	內螺牙變更為細螺紋 指定方法 MSC14 (M變更為MSC) NSC14 (N變更為NSC) 適用條件：適用於 $D=12$ 以上
RC	RC	追加1處90度平面 指定方法 RC10 適用條件：適用於 $D=10 \sim 30$ \otimes 不可與WRC併用 詳細請參照追加工概要 P.143
WRC	WRC	追加2處90度平面 指定方法 WRC10-Y10 適用條件：適用於 $D=10 \sim 30$ \otimes 不可與RC併用 \otimes 無法在同一平面上加工
MD ND	MD ND	內螺牙有效長度變更為 $M(N) \times 3$ 指定方法 MD6/ND6 (M變更為MD, N變更為ND) 適用條件：適用於 $D=10 \sim 30$ 且 $M(N)=6 \sim 20$ \otimes 一端內螺牙： $MD \times 3.5 + 4 \leq L$ \otimes 兩端內螺牙： $MD \times 3.5 + 4 + ND \times 3.5 + 4 \leq L$ \otimes 不可與KC, WKC併用

●有概要說明的追加工，詳情請參照追加工概要的介紹。
●選擇多種追加工時，加工部的位置間隔必須為 2 mm 以上。
●追加工可能會導致硬度降低。請參照P.142

NTS Price WEB WOS

型式		NTS基準單價																					
Type	D	最短L 50	L101 100	L101 150	L151 200	L251 300	L301 350	L351 400	L401 500	L501 600	L601 650	L601 700	L701 750	L751 800	L801 850	L801 900	L901 950	L901 1000	L1001 1100	L1101 1200	L1201 1300	L1301 1400	L1401 1500
SFJW	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SFJW	40	—	—	—	—																		