



◎型錄規格外的產品請參照  P.131
◎ CAD資料夾名稱 : 01_Shafts

■軸端部直角度精密度較高($\perp 0.03$),精密導桿請參照P.223。■附扳手槽・附鑽孔型請參照P.15



| Type | | M材質 | 硬度 | S表面處理 |
|--------|--------|--------|---------------------|--------------------------------------|
| D公差g6 | D公差h5 | D公差f8 | | |
| SFJT | SFUT | — | SU2 | — |
| SSFJT | SSFUT | — | 相當於SUS440C P.142 | 高周波淬火 有效硬化層深度 58HRC~ 56HRC~ |
| PSFJT | PSFUT | — | SU2 | 鏡硬銘 鏡腹硬度H750~ 鏡腹厚度5μ以上~ |
| PSSFJT | PSSFUT | — | 相當於SUS440C SU2 | 鏡硬銘 鏡腹硬度H750~ 鏡腹厚度5μ以上~ |
| RSFJT | — | — | SU2 | 鏡低溫黑色銘 |
| — | PSFGT | — | 相當於S45C | 鏡硬銘 鏡腹硬度H750~ 鏡腹厚度10μ以下~ |
| — | PSSFGT | SUS304 | — | — |

- ⑨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**
- ⑩全長硬度保證導螺杆 **P.155**
- ⑪尺寸公差、真圓度、真直度、直角度、同軸度、硬度變化 **P.141**
- ⑫鍍低溫黑色鉻的特長請參照 **P.156**

| 型式 Type | | L 指定單位1mm | M (粗螺紋) 選擇 | | | | | | | | C | | | | |
|------------|--|--------------|------------|-----|---|---|---|----|----|----|----|-------|-------|-------|-------|
| | | 4 | 20~300 | 2 | | | | | | | | 0.2以下 | | | |
| | | 5 | 20~400 | 2.6 | 3 | | | | | | | 0.2以下 | | | |
| | | 6 | 15~800 | 3 | | | | | | | | 0.2以下 | | | |
| | | 8 | 15~1000 | 3 | 4 | 5 | | | | | | 0.5以下 | | | |
| | | 10 | 15~1000 | 3 | 4 | 5 | 6 | | | | | 0.5以下 | | | |
| | | 12 | 15~1200 | 4 | 5 | 6 | 8 | | | | | 0.5以下 | | | |
| | | 13 | 15~1200 | 4 | 5 | 6 | 8 | | | | | 0.5以下 | | | |
| | | 15 | 15~1200 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | | | | 1.0以下 | | | |
| | | 16 | 30~1200 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | | | | 1.0以下 | | | |
| | | 18 | 30~1200 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | | | 1.0以下 | | | |
| | | 20 | 30~1200 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | | | 1.0以下 | | | |
| | | 25 | 35~1200 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | | 1.0以下 | | | |
| | | 30 | 35~1500 | | | | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 1.0以下 | | |
| | | 35 | 35~1500 | | | | | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 24 | 1.0以下 | |
| | | 40 | 50~1500 | | | | | | 10 | 12 | 16 | 20 | 24 | 30 | 1.0以下 |
| | | 50 | 65~1500 | | | | | | | 12 | 16 | 20 | 24 | 30 | 1.0以下 |

● M×2.5+4≥Y時,攻牙下孔可能會貫穿。



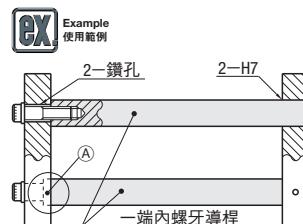
型式 L M
SFJT8 — 200 — M4
PSE IT20 — 225 — M8



| Alterations | Code | Spec. |
|---|------|--|
|  | LKC | <p>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</p> <p>⌚ $L < 200$... $L \pm 0.03$ $200 \leq L < 500$... $L \pm 0.05$ $L \geq 500$... $L \pm 0.1$</p> |
|  | FC | <p>追加1處平面 指定方法 FC10-E8 FC,E=指定單位1mm</p> <p>⌚ $D = 30$: $FC \leq 5 \times D$、 $D \geq 35$: $FC \geq 3 \times D$</p> <p>⌚ $E = 0$或$E \geq 2$ ❌ 無法與WFC併用</p> |
|  | WFC | <p>追加2處平面 指定方法 FC8-A8-E4 WFC,A,E=指定單位1mm</p> <p>⌚ $D = 30$: $WFC \leq 5 \times D$、 $D \geq 35$: $WFC \geq 3 \times D$</p> <p>⌚ $A(E) = 0$或$A(E) \geq 2$ ❌ 無法在同一平面上加工,不可與FC併用。</p> |
|  | MSC | <p>內螺牙變更為細螺紋 指定方法 MSC14 (M變更為MSC) 適用條件 適用於$D = 12$以上</p> <p>詳情請參照 追加工概要 PE P.143</p> |

| Alterations | Code | Spec. |
|---|----------------|---|
|  | RC | <p>追加1處90度平面 指定方法 RC10 適用條件 適用於D=10~30 ☒ 不可與WRC併用</p> |
|  | WRC | <p>追加2處90度平面 指定方法 WRC10-Y10 適用條件 適用於D=10~30 ☒ 不能與RC併用 ☒ 無法在同一平面上加工</p> |
| 追加1處鍵槽 | KC + WKC | 詳細請參照 追加工概要 P.143 |
|  | | <p>追加鍵槽 指定方法 KC10-G10 WKC10-C8-KC10-LT10 適用條件 僅限適用於D=12、16、20、25、30 ☒ 內螺牙部 (M×2.5+4) 不可加工。</p> |
| 追加2處鍵槽 | KC + WKC | |
|  | | |
| <u>MD (M×3)</u> | MD | <p>內螺牙有效長度變更為M3 指定方法 MD6 (M變更為MD) 適用條件 適用於D=10~30且, M=6~20 ? 一端內螺牙 : MD×3.5+4±L ☒ 不可與KC、WKC併用</p> |

①有概要說明的追加工,詳情請參照追加工概要的介紹。
②選擇多種追加工時,加工部的位置間隔必須為2mm以上。 P.14



| 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 |
| RSFJT | 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 |
| PSFGT | 6 | | | | — | — | — | — |
| | 8 | | | | — | — | — | — |
| | 10 | | | | — | — | — | — |
| | 12 · 13 | | | | — | — | — | — |
| | 15 · 16 | | | | — | — | — | — |
| | 18 · 20 | | | | — | — | — | — |
| | 25 | | | | — | — | — | — |
| | 30 | | | | — | — | — | — |
| | 35 | | | | — | — | — | — |
| | 40 | | | | — | — | — | — |