



SHAFTS - BOTH SIDES STEPPED FEMALE SCREW TYPE / BOTH SIDES STEPPED TYPE -

導桿

—兩端軸頸內螺牙/兩端軸頸—

大訂單
對應
BIG ORDER■軸端部直角度精密度較高(± 0.03)，精密導桿請參照P.225。■兩端軸頸內螺牙附扳手槽型請參照P.159。

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。

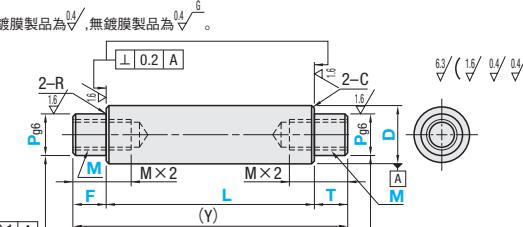
P.142

◎尺寸公差、真圓度、真直度、直角度、同軸度、硬度變化

P.141

◎鍍低溫黑色鉻的特長請參照P.156

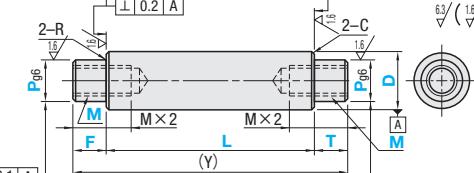
Type		M材質	H硬度	S表面處理	D公差		
兩端軸頸內螺牙	兩端軸頸				D公差g6	D公差h5	D公差f8
SFAH SFUH	— SFUJ SFUJ	—	—	相當於SU2	高周波淬火	—	—
SSFAH SSSFUH	— SSFAJ SSSFUJ	—	—	SUS40C或低合金 鋼	有效硬化層深度 P.142	—	—
PSFAH PSFUH	— PSFAJ PSFUJ	—	—	相當於SU2	58HRC~ SUS40C或低合金 鋼	—	—
PSSFAH PSSFUH	— PSSFAJ PSSFUJ	—	—	相當於SU2	56HRC~ 13%不鏽鋼系列	—	—
RSFAH	— RSFAJ	—	—	相當於SU2	56HRC~ 不鏽鋼系列	—	—
— PSFGH	— PSFGJ	—	—	相當於S45C	—	—	—
— PSSFGH	— PSSFGJ	SUS304	—	—	鍍膜硬度HV750~ 鍍膜厚度10μ以上~	—	—



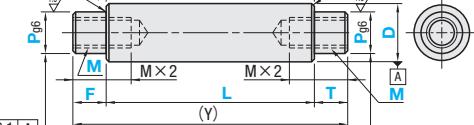
D	g6	h5	f8
8	-0.005	0	-0.013
10	-0.014	-0.006	-0.035
12			
13	-0.006	0	-0.016
15	-0.017	-0.008	-0.043
16			
18			
20	-0.007	0	-0.020
25	-0.020	-0.009	-0.053
30			
35	-0.009	0	-0.025
40	-0.025	-0.011	-0.064
50			

◎D部位表面粗糙度的鍍膜製品為 ∇ ，無鍍膜製品為 ∇ 。

兩端軸頸內螺牙

◎D部位表面粗糙度的鍍膜製品為 ∇ ，無鍍膜製品為 ∇ 。

兩端軸頸



◎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

◎尺寸公差、真圓度、真直度、直角度、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	L	F · T	P	M(粗螺牙)選擇	(Y)Max.	R	C
兩端軸頸內螺牙 (D公差g6)	8	25~996	6	3	800			
兩端軸頸 (D公差g6)	10	25~996	6~8	3 4 5	800			
SFAH SFUH	12	25~1196	6~10	3 4 5 6	1000			
SSFAH SSSFUH	13	25~1196	6~11	3 4 5 6 8	1000			
PSFAH PSFUH	15	25~1196	2≤F≤P×4	6~13	3 4 5 6 8 10	1000	0.3	以下
PSFAH PSFUH	16	25~1196	6~14	3 4 5 6 8 10	1200			
RSFAH RSFAJ	18	25~1196	8~16	4 5 6 8 10 12	1200			
RSFAH RSFAJ	20	25~1196	8~17	4 5 6 8 10 12	1200			
RSFAH RSFAJ	25	25~1196	8~22	4 5 6 8 10 12 16	1200			
RSFAH RSFAJ	30	25~1496	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	1500			
RSFAH RSFAJ	35	25~1496	9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	1500	0.5	以下	
PSFGH PSFGJ	40	25~1496	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	1500	1.0	以下	
PSFGH PSFGJ	50	25~1496	11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	1500			

●兩端軸頸內螺牙型 (P尺寸必須符合 $M+3\leq P$)。 (M×2.5+4)×2 $\geq (Y)$ 時，會貫穿攻牙下孔以及較小的攻牙的有效長度會變短。◎P尺寸必須符合 $M+3\leq P$ 。(M×2.5+4)×2 $\geq (Y)$ 時，會貫穿攻牙下孔以及較小的攻牙的有效長度會變短。