

RoHS 10

●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。

●L尺寸公差・真圓度・真直度・直角度・同軸度・硬度變化 參照 P.141

Type				M材質	H硬度	S表面處理	D公差	
一端內螺牙	一端軸頭內螺牙	一端外螺牙	一端外螺牙軸徑同尺寸				D	g6
SFIT	SFIG	SFIN	SFIQ	相當於SUJ2	高周波淬火	—	12	12
SSFIT	SSFIG	SSFIN	SSFIQ	SUS440C或鈹含量1.3%不銹鋼系列	有效硬化層深度 參照 P.142		13	13
PSSFIT	PSSFIG	PSSFIN	PSSFIQ	相當於SUJ2	S58HRC~		15	15
				SUS440C或鈹含量1.3%不銹鋼系列	鈹鋼系列 鏡面硬度HV750~ 鏡膜厚度5μ以上~		16	16
							18	18
							20	20
							25	25
							30	30

●D部位表面粗糙度的鍍膜製品為 $\frac{1.6}{\sqrt{ }}$ ，無鍍膜製品為 $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$ 。

●一端內螺牙型

●一端外螺牙型

●一端軸頭內螺牙型

●一端外螺牙・軸徑同尺寸型

●L部不包括不完全螺牙部。

一端內螺牙型 一端軸頭內螺牙型														粗螺牙尺寸		
型式		指定單位1mm				選擇		嵌入尺寸			(Y)	R	C	M	Pitch	
Type	D	L	F	P	M粗螺紋(內螺牙型)		M粗螺紋(軸頭內螺牙型)		N(選擇)	V孔徑	ℓ孔深度	Max.				
內螺牙型	12	25~1000		6~10	4	5 6 8	4	5 6	4	8	9	1000	0.5 以下	0.3 以下	4	0.7
SFIT	13	25~1000		6~11	4	5 6 8	4	5 6 8	4 5	10	11	1000			5	0.8
PSFIT	15	25~1000		6~13	4	5 6 8 10	4	5 6 8 10	4 5			1000			6	1.0
PSSFIT	16	30~1200		6~14	4	5 6 8 10	4	5 6 8 10	4 5 6			1000			10	1.5
軸頭內螺牙型	18	30~1200	2≤F≤P×4	8~16	4	5 6 8 10 12	4	5 6 8 10 12	4 5 6	12	13	1200	1.0 以下	0.3 以下	12	1.75
SFIG	20	30~1200		8~17	4	5 6 8 10 12	4	5 6 8 10 12	5 6 8 10	16	17	1200			16	2.0
SSFIG	25	35~1200		8~22	4	5 6 8 10 12 16	4	5 6 8 10 12 16	6 8 10 12			1200			20	2.5
PSSFIG	30	35~1500		9~27		6 8 10 12 16 20 24		6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12	20	21	1500			24	3.0
															30	3.5

●為了確保螺牙有效長度,必須符合L(Y)≥M×2.5+4+ℓ+N×2.5+4。 ●一端端軸頭內螺牙型 ●P尺寸必須符合M+3≤P。

型式		指定單位1mm			選擇			嵌入尺寸			(Y)	R	C	
Type	D	L	F	B (外螺牙型)	B (外螺牙・軸徑同尺寸型)	P			N (選擇)	V 孔徑	ℓ 孔深度	Max.		
外螺牙型	*12	25~998		(P≤6時) B≤F-2	2≤B≤P×5	5 6 8 10 12			4	8	9	1000	0.5 以下	
SFIN	13	25~998		(P=8・10時) B≤F-3		5 6 8 10 12	4 5			10	11	1000		
SSFIN	15	25~998				5 6 8 10 12	4 5					1000		
PSFIN	*16	25~1198	2≤F≤P×5			5 6 8 10 12 16	4 5 6					1200		
SFIQ	18	25~1198					5 6 8 10 12 16	4 5 6			12	13		
SSFIQ	*20	25~1198			(P≥12時) B≤F-5	5 6 8 10 12 16	4 5 6					1200		
PSSFIQ	*25	25~1198				6 8 10 12 16 20	5 6 8 10			16	17	1200		
	*30	25~1498					8 10 12 16 20 24			6 8 10 12	20	21	1200	1.0 以下
						8 10 12 16 20 24 30			6 8 10 12			1500		
*軸徑同尺寸型僅適用於*特種的尺寸														
*全長L必須符合N×2.5+ℓ≤L。														

●全長L必須符合N×2.5+ℓ≤L。

一端內螺牙		一端軸頭內螺牙	
型式	NTS基準單價	型式	NTS基準單價
Type	D	Type	D
SFIT	12	SFIG	12
	13		13
	15		15
	16		16
	18		18
	20		20
	25		25
	30		30
	12		12
	13		13
SSFIT	15	SSFIG	15
	16		16
	18		18
	20		20
	25		25
	30		30
	12		12
	13		13
	15		15
	16		16
PSFIT	18	PSFIG	18
	20		20
	25		25
	30		30
	12		12
	13		13
	15		15
	16		16
	18		18
	20		20
PSSFIT	25	PSSFIG	25
	30		30
	12		12
	13		13
	15		15
	16		16
	18		18
	20		20
	25		25
	30		30

一端外螺牙		一端外螺牙・軸徑同尺寸	
型式	NTS基準單價	型式	NTS基準單價
Type	D	Type	D
SFIN	*12	SSFIN	*12
	13		13
	15		15
	16		16
	18		18
	*20		*20
	25		25
	*30		*30
	12		12
	13		13
PSFIN	*16	PSSFIN	*16
	18		18
	*20		*20
	25		25
	*30		*30
	12		12
	13		13
	15		15
	16		16
	18		18

●一端外螺牙・軸徑同尺寸型僅限適用於加註*符號的尺寸

Order 訂購範例

Alteration 追加加工

Delivery 出貨日

Alteration 追加加工

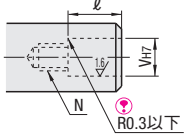
Order 訂購範例

Alteration 追加加工

Delivery 出貨日

Alteration 追加加工

Alterations	Code	Spec.
LKC	LKC	變更L尺寸公差。 [指定方法] LKC ●L<200→L±0.03 200≤L<500→L±0.05 L≥500→L±0.1 ●使用LKC時 L尺寸可指定單位為0.1mm ●一端外螺牙型不適用於D-P≤2時 ●不適用於一端外螺牙・軸徑同尺寸型
SC	SC	做板手槽追加加工。 [指定方法] SC5 ●SC=指定單位1mm ●SC+ℓ1≤L SC≥0 ●嵌入加工部無法做SC加工 SC≤L-ℓ1-ℓ-2
FC	FC	做平面追加加工。 [指定方法] FC10-E8 ●FC,E=指定單位1mm ●FC≤D×5 ●E=0或E≥2 ●嵌入加工部無法做FC加工E≥ℓ+2



●安裝上的注意事項

●嵌入部位圖面

●精密度孔嵌入部是加工至R0.3以下。組裝時對應側必須加工至C0.4以上。

●嵌入部尺寸

D	N(選擇)	V孔徑	ℓ孔深度
12	4	8	9
13	4 5	10	11
15	4 5	12	13
16	4 5 6	12	13
18	4 5 6	16	17
20	5 6 8 10	20	21
25	6 8 10 12		
30	6 8 10 12		

Alterations	Code	Spec.
PMC-PMS(細螺紋)	PMC・PMS	將外螺牙部變更為下表之細螺紋。 (PMC→對應軸承螺帽之細螺紋間距) (PMS→對應氣壓缸之細螺紋間距) [指定方法] PMC17 ●僅限適用於一端外螺牙型
MSC(細螺紋)	MSC	將內螺牙部變更為下表之細螺紋。 [指定方法] MSC14 ●僅限適用於一端內螺牙型