

## 導桿

一管型/一端內螺牙管型/一端內螺牙附扳手槽管型

◎型錄規格外的產品請參照 P.131

◎ CAD資料夾名稱: 01\_Shfts

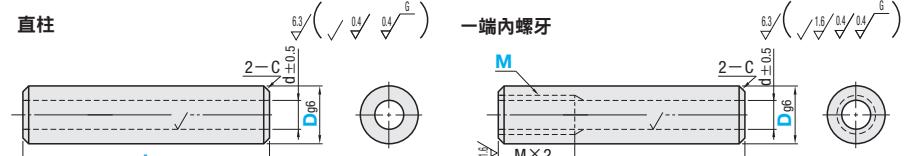
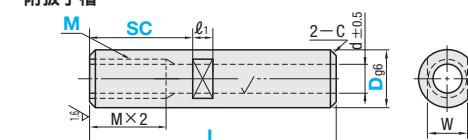


RoHS10

Type	M材質	H硬度	S表面處理	D公差
SPJ	SPJT	SPTR	相當於SUJ2 SUS440C或鎳含量 13%不銹鋼系列	高周波淬火 有效硬化層深度 P.142
SSPJ	SSPJT	SSPTR	相當於SUJ2 SUS440C或鎳含量13%	相當於SUJ2 58HRC~ SUS440C或鎳含量13% 不銹鋼系列 56HRC~
PSPJ	PSPJT	PSPTR	相當於SUJ2	鍍硬鎔 鍍膜硬度HV750~ 鍍膜厚度5μ以上~
RSPJ	RSPJT	RS PTR	相當於SUJ2	鍍低溫黑色鎔

◎D部位表面粗糙度的鍍膜製品為 $\frac{0.4}{\sqrt{ }}$ ,無鍍膜製品為 $\frac{0.4}{\sqrt{ }}$ 。

直柱

一端內螺牙  
附扳手槽◎關於管型導桿的偏壁請參照 P.141  
◎加工部附近會因退火處理造成變形,故外徑公差有出現誤差的可能性。

- ◎鍍低溫黑色鎔的特長請參照 P.156
- ◎管孔內部、攻牙內、圓孔、橫向孔等未做鍍低溫黑色鎔處理。因此會生鏽。
- ◎尺寸公差、真圓度、真直度、直角度、同軸度、硬度變化 P.141
- ◎扳手槽兩端約10mm,是在真圓度、外徑公差的精密度範圍之外。
- ◎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。

型式	D	L 指定單位1mm	M(粗螺紋) 選擇	扳手槽尺寸	d	C
管型	SPJ	20~600	3	SC=指定單位1mm	5	2
	*8	20~800(300)	4 *5	7	3(3)	
	*10	20~800(400)	5 *6	8	4(4)	
一端內螺牙管型	RSPJ(D≤30, L≤500)	*12 20~1000(500)	*8 *T1(RC1/8)	10	6(5)	0.5 以下
	SPJT	25~1000(500)	*10 *T1(RC1/8)	11	7(5)	
	SSPJ(T僅限*符號尺寸)	30~1200(600)	*12 *T2(RC1/4)	14	10(6)	
	PSPJT	30~1200(800)	*16 *T3(RC3/8)	17	14(8)	
	RSPJT(D≤30, L≤500)	*25 35~1200(1000)	*20	22	16(10)	
一端內螺牙管 附扳手槽型	SPTR	35~1500(1000)	*20	27	17(12)	1.0 以下
	SSPTR(T僅限*符號尺寸)	35~1500	*30	30	19	
	PSPTR	50~1500	40	36	20	
	RS PTR(D≤30, L≤500)	50~1500	50	41	26	

◎M選擇部分如選擇T1~T3時,有做錐形螺牙加工。(指定方法: MT1)

◎MX2.5+4≥L時,攻牙下孔可能會貫穿。

◎不鏽鋼型的D尺寸·M尺寸僅限適用於加註\*符號者。L尺寸·d尺寸為( )內數值。

Order 訂購範例

SPJ20 - 350 SPJT20 - 525 SPTR30 - 730 - M20 - SC8

Delivery 出貨日

WEB WOS

Alteration 追加工

SPJ30 - 250 SPJT30 - 250 - M20 - DKC WSC12-XB

Code 型式 - L - M - SC - (DKC...etc.)

SPJ20 - 350 SPJT20 - 525 SPTR30 - 730 - M20 - SC8

◎追加工可能會導致硬度降低。請參照 P.142

◎選擇多種追加工時,加工部的位置間隔必須2mm以上。P.144



Alterations 變更外徑公差(精密級) 變更L尺寸公差 孔加工 2處扳手槽追加工 單面橫孔追加工

Alterations DKC LKC VC · WVC WSC RH · LH

Code DKC LKC VC · WVC WSC RH · LH

外徑公差變更為h5。 指定方圓 DKC	變更L尺寸公差。 指定方圓 LKC (當嵌入使用) K=指定單位1mm 3<K≤VX2 指定方圓 一端VC-K5 兩端WVC-K10 D h5公差 6 0 -0.005 8 · 10 0 -0.006 12~16 0 -0.008 20~30 0 -0.009 35~50 0 -0.011 ◎不適用於不鏽鋼型·鍍低溫黑色鎔	M側 做2處扳手槽追加工。 孔徑方圓 WSC12-X8 孔徑K=指定單位1mm D≤25時, WSC+X+L>2×L WSC≥M×2, X≥M×2 D≥30時, WSC+X+L>2×L WSC>0, X≥0 X≥0 ◎2處扳手槽之位置 不在同一平面上。 LKC 做單面橫孔追加工。 橫孔徑如下表。 RH,LH=指定單位1mm D≤25時, d1+L<RH,LH≤D×3 指定方圓 一端RH5 兩端RH5-LH6 ◎兩橫孔之位置 不在同一平面上。 RH,LH 做單面橫孔追加工。 橫孔徑如下表。 RH,LH=指定單位1mm D≤25時, d1+L<RH,LH≤D×3 指定方圓 一端RH5 兩端RH5-LH6 ◎兩橫孔之位置 不在同一平面上。 RH,LH ◎( )內為不鏽鋼材質。 ◎管偏壁可能會導致內徑D部偏移。 ◎一端內螺牙型無法在內螺牙側加工。 ◎加工後內徑側可能會殘留毛邊。 ◎與其他加工的位置關係可任意指定。 ◎會影響其他追加工時不適用。
------------------------	---	--

NTS Price  
WEB WOS

■管型

Type	D	NTS基準單價
SPJ	6	最短L~50 L51~100 L101~150 L151~200 L201~300 L301~400 L401~500 L501~600 L601~800 L801~1000 L1001~1200 L1201~1500
RSPJ	8	—
	10	—
	12	—
	13	—
	16	—
	20	—
	25	—
	30	—
	35	—
	40	—
	50	—
SSPJ	6	—
	8	—
	10	—
	12	—
	13	—
	16	—
	20	—
	25	—
	30	—
PSPJ	6	—
	8	—
	10	—
	12	—
	13	—
	16	—
	20	—
	25	—
	30	—
	35	—
	40	—
	50	—

■一端內螺牙管型

Type	D	NTS基準單價
SPJT	6	最短L~50 L51~100 L101~150 L151~200 L201~300 L301~400 L401~500 L501~600 L601~800 L801~1000 L1001~1200 L1201~1500
S PTR	8	—
RSPJT	10	—
	12	—
	13	—
	16	—
	20	—
	25	—
	30	—
	35	—
	40	—
	50	—
SSPJT	6	—
	8	—
	10	—
	12	—
	13	—
	16	—
	20	—
	25	—
	30	—
	35	—
	40	—
	50	—
SSPTR	6	—
	8	—
	10	—
	12	—
	13	—
	16	—
	20	—
	25	—
	30	—
	35	—
	40	—
	50	—
PSPJT	6	—
	8	—
	10	—
	12	—
	13	—
	16	—
	20	—
	25	—
	30	—
	35	—
	40	—
	50	—
PS PTR	6	—
	8	—
	10	—
	12	—
	13	—
	16	—
	20	—
	25	—
	30	—
	35	—
	40	—
	50	—

D	NTS追加價格
6	最短L~50 L51~100 L101~150 L151~200 L201~300 L301~400 L401~500
8	—
10	—
12	—
13	—
16	—
20	—
25	—
30	—
35	—
40	—
50	—

■關於管型導桿的偏壁量

外徑(D)	相當於SUJ2	SUS440C或鎳含量 13%不銹鋼系列	單位:mm
6	0.3以下	—	
8	—	1.5以下	
10	—	4.0以下	
12	0.4以下	—	
13	—	4.0以下	
16	—	—	
20	—	—	
25	0.6以下	—	
30	1.0以下	—	
35	—	—	
40	1.5以下	—	
50	—	—	

偏壁量 = A - B  
( )內為不鏽鋼材質。  
管偏壁可能會導致內徑D部偏移。  
一端內螺牙型無法在內螺牙側加工。  
加工後內徑側可能會殘留毛邊。  
與其他加工的位置關係可任意指定。  
會影響其他追加工時不適用。

Example  
使用範例