SHAFTS -BOTH SIDES MALE SCREW HOLLOW TYPE-

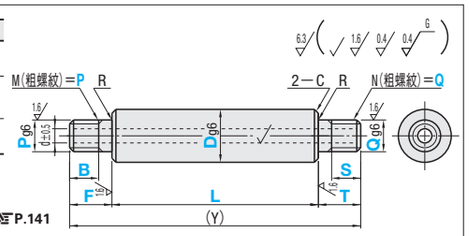
導桿

—兩端外螺牙管型—

型錄規格外的產品請參照 P.131

CAD資料夾名稱：01_Shafts

Type	M材質	H硬度	S表面處理
SPJM	相當於SUJ2	高周波淬火 有效硬化層深度 P.142 58HRC～	—
PSPJM			鍍硬鉻 鍍膜硬度HV750～ 鍍膜厚度5μ以上～
RSPJM			鍍低溫黑色鉻



D部位表面粗糙度的鍍膜製品為0.4/，無鍍膜製品為0.4/G。

鍍低溫黑色鉻的特長請參照 P.156

L尺寸公差・真圓度・真直度・直角度・同軸度・硬度變化 P.141

管孔內部、攻牙內、圓孔、橫孔等未做鍍低溫黑色鉻處理。因此會生鏽。

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。

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。

RoHS10

型式 Type	Dg6		L	F・T	B・S	P・Q 選擇	d	(Y) Max.	R	C
SPJM / PSPJM / RSPJM (D≦30、L≦500)	6	−0.004 −0.012	25～ 596	2≦F≦P×5 2≦T≦Q×5	B≦F−2 (P≦6時)	6	2	600	0.3以下	0.5以下
	8	−0.005	25～ 796		B≦F-3 (P=8・10時)	8	3	800		
	10	−0.014	25～ 796			8 10	4			
	12	−0.006 −0.017	25～ 996		B≦F-5 (P≧12時)	10 12	6	1000		
	13		25～ 996		B=0 (無螺牙時)	12	7			
	16		25～1196			16	10	1200		
	20	−0.007 −0.020	25～1196		S≦T−2 (Q≦6時)	20	14			1.0以下
	25		25～1196		S≦T-3 (Q=8・10時)	24	16			
	30		25～1496		S≦T-5 (Q≧12時)	24 30	17	1500		
	35	−0.009	25～1496		S=0 (無螺牙時)	30	19		0.5以下	
	40	−0.025	25～1496			30	20			

D=P・D=Q時,請以F=B(T=S)指定B(S)尺寸。但因優先製作L尺寸・F尺寸・T尺寸,所以製品的B(S)尺寸為F(T)−(Pitch×2)。

B=0・S=0時,不做螺牙加工。 必須符合B・S≧Pitch×3。

型式 − L − F − B − P − T − S − Q
SPJM20 − 400 − F20 − B20 − P20 − T20 − S20 − Q20

型式 − L − F − B − P − T − S − Q − (DKC・LKC…etc.)
SPJM30 − 300 − F40 − B30 − P24 − T50 − S40 − Q24 − DKC

WEB WOS

NT$ Price 價格 WEB WOS

鍍低溫黑色鉻追加價格 D	NT$追加價格 最短L～50	L51～100	L101～150	L151～200	L201～300	L301～400	L401～500
6							
8							
10							
12							
13							
16							
20							
25							
30							

鍍低溫黑色鉻製品之總價為下表無表面處理的基準單價加上上表鍍低溫黑色鉻的追加價格。

鍍低溫黑色鉻的特長請參照 P.156

Alterations

變更外徑公差(精密級)	變更L尺寸公差	扳手槽追加工	2處扳手槽追加工
DKC	LKC	SC	WSC

Code: DKC / LKC / SC / WSC

Spec.

DKC: 外徑公差變更為h5。 指定方法 DKC

D	h5公差
6	0 −0.005
8・10	0 −0.006
12～16	0 −0.008
20～30	0 −0.009
35・40	0 −0.011

不適用於鍍低溫黑色鉻

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
不適用於D−P(Q)≦2時
使用LKC時,L尺寸可指定單位為0.1mm

SC: 做扳手槽追加工。 指定方法 SC5
SC=指定單位1mm
SC+ℓ1≦L
SC≧0

D	W	ℓ1
6	5	8
8	7	
10	8	
12	10	10
13	11	
16	14	
20	17	
25	22	15
30	27	
35	30	
40	36	20

WSC: 做2處扳手槽追加工。 指定方法 WSC12−X8
WSC,X=指定單位1mm
WSC+X+ℓ1×2<L
WSC≧0
X≧0
2處扳手槽之位置不在同一平面上。

D	W	ℓ1
6	5	8
8	7	
10	8	
12	10	10
13	11	
16	14	
20	17	
25	22	15
30	27	
35	30	
40	36	20

追加工可能會導致硬度降低。 請參照 P.142

型式 Type	D	NT$基準單價 最短L～50	L51～100	L101～150	L151～200	L201～300	L301～400	L401～500	L501～600	L601～800	L801～1000	L1001～1200	L1201～1496
SPJM RSPJM	6									—	—	—	—
	8										—	—	—
	10										—	—	—
	12											—	—
	13											—	—
	16												—
	20												—
	25												—
	30												
	35												
	40												
PSPJM	6									—	—	—	—
	8										—	—	—
	10										—	—	—
	12											—	—
	13											—	—
	16												—
	20												—
	25												—
	30												
	35												
	40												

SHAFTS -ONE SIDE MALE SCREW THE OTHER SIDE FEMALE SCREW HOLLOW TYPE-

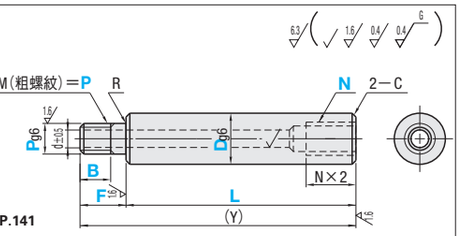
導桿

—一端外螺牙一端內螺牙管型—

型錄規格外的產品請參照 P.131

CAD資料夾名稱：01_Shafts

Type	M材質	H硬度	S表面處理
SPJD	相當於SUJ2	高周波淬火 有效硬化層深度 P.142 58HRC～	—
PSPJD			鍍硬鉻 鍍膜硬度HV750～ 鍍膜厚度5μ以上～
RSPJD			鍍低溫黑色鉻



D部位表面粗糙度的鍍膜製品為0.4/，無鍍膜製品為0.4/G。

鍍低溫黑色鉻的特長請參照 P.156

L尺寸公差・真圓度・真直度・直角度・同軸度・硬度變化 P.141

管孔內部、攻牙內、圓孔、橫孔等未做鍍低溫黑色鉻處理。因此會生鏽。

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。

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。

RoHS10

型式 Type	Dg6		L	F	B	P 選擇	N(粗螺紋) 選擇	d	(Y) Max.	R	C
SPJD / PSPJD / RSPJD (D≦30、L≦500)	6	-0.004 -0.012	25～ 598	2≦F≦P×5	B≦F−2 (P≦6時)	6	3	2	600	—	0.5以下
	8	-0.005	25～ 798			8	4 5	3	800	0.3以下	
	10	-0.014	25～ 798			8 10	5 6	4			
	12	-0.006 -0.017	25～ 998		B≦F-3 (P=8・10時)	10 12	8 T1(RC1/8)	6	1000		
	13		25～ 998			12	10 T1(RC1/8)	7			
	16		25～1198		B≦F-5 (P≧12時)	16	12 T2(RC1/4)	10	1200		
	20	-0.007 -0.020	25～1198			20	16 T3(RC3/8)	14			1.0以下
	25		25～1198			24	20	16			
	30		25～1498		B=0 (無螺牙時) B≧Pitch×3	24 30	20	17	1500		
	35	-0.009	25～1498			30	24	19		0.5以下	
	40	-0.025	25～1498			30	24 30	20			

D=P時,請以F=B指定B尺寸。但因優先製作L尺寸・F尺寸,所以製品的B尺寸為F−(Pitch×2)。

指定B=0時,不做螺牙加工。 全長L必須符合N×3≦L。

Order 訂購範例 型式 − L − F − B − P − N
SPJD20 − 277 − F12 − B12 − P20 − N16

型式 − L − F − B − P − N − (DKC・LKC・SC…etc.)
SPJD30 − 250 − F40 − B30 − P24 − N20 − DKC

WEB WOS

NT$ Price 價格 WEB WOS

鍍低溫黑色鉻追加價格 D	NT$追加價格 最短L～50	L51～100	L101～150	L151～200	L201～300	L301～400	L401～500
6							
8							
10							
12							
13							
16							
20							
25							
30							

鍍低溫黑色鉻製品之總價為下表無表面處理的基準單價加上上表鍍低溫黑色鉻的追加價格。

鍍低溫黑色鉻的特長請參照 P.156

Alterations

變更外徑公差(精密級)	變更L尺寸公差	扳手槽追加工	2處扳手槽追加工
DKC	LKC	SC	WSC

Code: DKC / LKC / SC / WSC

Spec.

DKC: 外徑公差變更為h5。 指定方法 DKC

D	h5公差
6	0 -0.005
8・10	0 -0.006
12～16	0 -0.008
20～30	0 -0.009
35・40	0 -0.011

不適用於鍍低溫黑色鉻

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
不適用於D−P≦2時
使用LKC時,L尺寸可指定單位為0.1mm

SC: 做扳手槽追加工。 指定方法 SC5
SC=指定單位1mm
SC+ℓ1≦L
SC≧0
D≦25時, SC+ℓ1≦L−N×2

D	W	ℓ1
6	5	8
8	7	
10	8	
12	10	10
13	11	
16	14	
20	17	
25	22	15
30	27	
35	30	
40	36	20

WSC: 做2處扳手槽追加工。 指定方法 WSC12−X8
WSC,X=指定單位1mm
WSC+X+ℓ1×2<L
WSC≧0
D≦25時 X≧N×2
D≧30時 X≧0
2處扳手槽之位置,不在同一平面上。

D	W	ℓ1
6	5	8
8	7	
10	8	
12	10	10
13	11	
16	14	
20	17	
25	22	15
30	27	
35	30	
40	36	20

追加工可能會導致硬度降低。 請參照 P.142

型式 Type	D	NT$基準單價 最短L～50	L51～100	L101～150	L151～200	L201～300	L301～400	L401～500	L501～600	L601～800	L801～1000	L1001～1200	L1201～1498
SPJD RSPJD	6									—	—	—	—
	8										—	—	—
	10										—	—	—
	12											—	—
	13											—	—
	16												—
	20												—
	25												—
	30												
	35												
	40												
PSPJD	6									—	—	—	—
	8										—	—	—
	10										—	—	—
	12											—	—
	13											—	—
	16												—
	20												—
	25												—
	30												
	35												
	40												