追加規格 以紅字表示

ROTARY SHAFTS -FEMAILE THREAD BOTH ENDS TYPE-

旋轉軸 —D公差 h9(研磨棒)/h7(研磨棒)/g6(研磨棒)—

—兩端內螺牙型—

大訂單對應 BIG ORDER

非型錄規格商品請參照 P.131

CAD資料夾名稱：12_Rotary_Shafts

■依據不同用途,有h9(研磨棒)、h7(研磨棒)、g6(研磨棒)可供選擇。

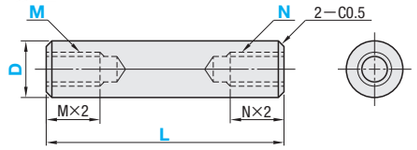
Type 標準型	Type 附扳手槽型	D公差	M材質	S表面處理
SFMRW	SFMRWS	h9(研磨棒)	相當於S45C	染黑處理
① PSFMRW	PSFMRWS			無電解鍍鎳
SSFMRW	SSFMRWS		SUS304	—
SFHRW	SFHRWS	h7(研磨棒)	相當於S45C	染黑處理
② PSFHRW	PSFHRWS			鍍無電解鍍鎳
SSFHRW	SSFHRWS		SUS304	—
SFRW	SFRWS	g6(研磨棒)	相當於S45C	染黑處理
PSFRW	PSFRWS			鍍無電解鍍鎳
③ SSFRW	SSFRWS		SUS304	—
HFRW	HFRWS		SCM435 H硬度30~35HRC	染黑處理
PHFRW	—			無電解鍍鎳

■公差表

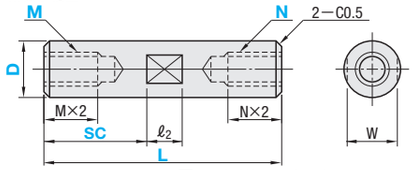
D	h9(研磨棒)	h7(研磨棒)	g6(研磨棒)
4~6	0 −0.030	0 −0.012	−0.004 −0.012
8・10	0 −0.036	0 −0.015	−0.005 −0.014
12~18	0 −0.043	0 −0.018	−0.006 −0.017
20~30	0 −0.052	0 −0.021	−0.007 −0.020
35~50	0 −0.062	0 −0.025	−0.009 −0.025

D部表面粗糙度h9(研磨棒)為6.3▽、h7(研磨棒)・g6(研磨棒)為1.6▽。

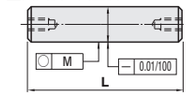
標準型



附扳手槽型



■真圓度・真直度



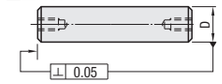
h9(研磨棒)非適用範圍內。

■D部位的真圓度

D 超過	D 以下	真圓度 M
3	13	0.004
13	20	0.005
20	40	0.006
40	50	0.007

h9(研磨棒)非適用範圍內。

■直角度



h9(研磨棒)非適用範圍內。

■L尺寸以外之尺寸公差

尺寸 超過	尺寸 以下	尺寸公差
2	6	±0.1
6	30	±0.2
30	120	±0.3
120	400	±0.5
400	1000	±0.8

①h9(研磨棒)

型式 Type 標準型	型式 Type 附扳手槽型	D	L 指定單位0.1mm	M(粗螺紋)・N(粗螺紋) 選擇	SC 指定單位1mm 僅限附扳手槽型	W	ℓ2
		4	15.0~200.0	2	—	—	—
		5	15.0~250.0	2 2.6 3			
SFMRW	SFMRWS	6	15.0~400.0	2.6 3 4		5	8
		8	15.0~500.0	2.6 3 4 5 6		7	
PSFMRW	PSFMRWS	10	15.0~600.0	3 4 5 6	SC+ℓ2≦L SC=0或SC≧1	8	
		12	15.0~700.0	4 5 6 8		10	10
		15	15.0~800.0	4 5 6 8 10		13	
SSFMRW (SSFMRW不可選擇D4・5・6)	SSFMRWS (SSFMRWS不可選擇D4・5・6)	20	30.0~1000.0	4 5 6 8 10 12 16		17	
		25	50.0~1000.0	4 5 6 8 10 12 16		22	
		30	60.0~1000.0	6 8 10 12 16 20	SC≦M×3時 W—M≧2	27	15
	(D4・5不可選擇扳手槽)	35	70.0~1000.0	6 8 10 12 16 20 24		30	
		40	80.0~1000.0	10 12 16 20 24 30		36	20
		50	100.0~1000.0	12 16 20 24 30		41	

②h7(研磨棒)

全長L必須符合M×2+N×2≦L。L低於內螺牙下孔深度時,下孔可能會貫穿。

型式 Type 標準型	型式 Type 附扳手槽型	D	L 指定單位0.1mm	M(粗螺紋)・N(粗螺紋) 選擇	SC 指定單位1mm 僅限附扳手槽型	W	ℓ2
		4	15.0~200.0	2	—	—	—
		5	15.0~250.0	2 2.6 3			
SFHRW	SFHRWS	6	15.0~400.0	2.6 3 4		5	8
		8	15.0~500.0	2.6 3 4 5 6		7	
PSFHRW	PSFHRWS	10	15.0~600.0	3 4 5 6	SC+ℓ2≦L SC=0或SC≧1	8	
		12	15.0~700.0	4 5 6 8		10	10
		15	15.0~800.0	4 5 6 8 10		13	
SSFHRW	SSFHRWS	17	30.0~900.0	4 5 6 8 10 12		14	
		20	30.0~900.0	4 5 6 8 10 12 16		17	
		25	50.0~900.0	4 5 6 8 10 12 16		22	
		30	60.0~900.0	6 8 10 12 16 20	SC≦M×3時 W—M≧2	27	15
	(D4・5不可選擇扳手槽)	35	70.0~1000.0	6 8 10 12 16 20 24		30	
		40	80.0~1000.0	10 12 16 20 24 30		36	20
		50	100.0~1000.0	12 16 20 24 30		41	

③g6(研磨棒)

全長L必須符合M×2+N×2≦L。L低於內螺牙下孔深度時,下孔可能會貫穿。

型式 Type 標準型	型式 Type 附扳手槽型	D	L 指定單位0.1mm	M(粗螺紋)・N(粗螺紋) 選擇	SC 指定單位1mm 僅限附扳手槽型	W	ℓ2
		4	15.0~200.0	2	—	—	—
		5	15.0~250.0	2 2.6 3			
SFRW	SFRWS	6	15.0~400.0	2.6 3 4		5	8
		8	15.0~500.0	2.6 3 4 5 6		7	
PSFRW	PSFRWS	10	15.0~600.0	3 4 5 6	SC+ℓ2≦L SC=0或SC≧1	8	
		12	15.0~700.0	4 5 6 8		10	10
		13	15.0~700.0	4 5 6 8		11	
SSFRW (SSFRW不可選擇D13・16・18・22)	SSFRWS (SSFRWS不可選擇D13・16・18・22)	*15	15.0~800.0	4 5 6 8 10		13	
		16	15.0~900.0	4 5 6 8 10		14	
*HFRW (僅限於*符號的尺寸)	*HFRWS (僅限於*符號的尺寸)	17	30.0~900.0	4 5 6 8 10 12		15	
		18	30.0~900.0	4 5 6 8 10 12		17	
		*20	30.0~1000.0	4 5 6 8 10 12 16	SC≦M×3時 W—M≧2	19	
*PHFRW (僅限於*符號的尺寸)		22	40.0~1000.0	4 5 6 8 10 12 16		22	
		*25	50.0~1000.0	4 5 6 8 10 12 16		27	
		*30	60.0~1000.0	6 8 10 12 16 20		30	15
	(D4・5不可選擇扳手槽)	*35	70.0~1000.0	6 8 10 12 16 20 24		36	
		*40	80.0~1000.0	10 12 16 20 24 30		41	20
		*50	100.0~1000.0	12 16 20 24 30			

全長L必須符合M×2+N×2≦L。L低於內螺牙下孔深度時,下孔可能會貫穿。⊗HFRW・HFRWS・PHFRW的L尺寸最大為800。

Order 訂購範例 型式 — L — M — N — SC
SFMRW30 — 250 — M12 — N10
SFHRWS25 — 200 — M8 — N12 — SC20

Delivery 出貨日 WEB WOS

NTS Price 價格 WEB WOS

①h9(研磨棒)

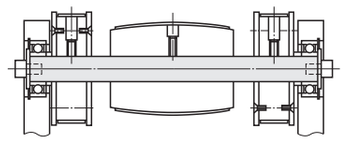
Type	D	NT$ SFMRW (相當於S45C・染黑處理) SFMRWS									NT$ PSFMRW (相當於S45C・鍍無電解鎳) PSFMRWS									NT$ SSFMRW (SUS304) SSFMRWS								
		最短L ~50.0	L50.1 ~100.0	L100.1 ~150.0	L150.1 ~200.0	L200.1 ~300.0	L300.1 ~400.0	L400.1 ~600.0	L600.1 ~800.0	L800.1 ~1000.0	最短L ~50.0	L50.1 ~100.0	L100.1 ~150.0	L150.1 ~200.0	L200.1 ~300.0	L300.1 ~400.0	L400.1 ~600.0	L600.1 ~800.0	L800.1 ~1000.0	最短L ~50.0	L50.1 ~100.0	L100.1 ~150.0	L150.1 ~200.0	L200.1 ~300.0	L300.1 ~400.0	L400.1 ~600.0	L600.1 ~800.0	L800.1 ~1000.0
	4					—	—	—	—	—						—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	5						—	—	—	—						—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6							—	—	—							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	8								—	—								—	—	—							—	—
	10								—	—								—	—	—							—	—
	12									—									—	—								—
	15									—									—	—								—
	20																											
	25																											
	30	—									—									—								
	35	—									—									—								
	40	—									—									—								
	50	—									—									—								

②h7(研磨棒) ③g6(研磨棒)

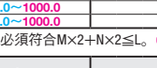
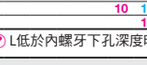
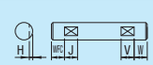
Type	D	NT$ SFHRW・SFRW (相當於S45C・染黑處理) SFHRWS・SFRWS									NT$ PSFHRW・PSFRW (相當於S45C・鍍無電解鎳) PSFHRWS・PSFRWS									NT$ SSFHRW・SSFRW (SUS304) SSFHRWS・SSFRWS								
		最短L ~50.0	L50.1 ~100.0	L100.1 ~150.0	L150.1 ~200.0	L200.1 ~300.0	L300.1 ~400.0	L400.1 ~600.0	L600.1 ~800.0	L800.1 ~1000.0	最短L ~50.0	L50.1 ~100.0	L100.1 ~150.0	L150.1 ~200.0	L200.1 ~300.0	L300.1 ~400.0	L400.1 ~600.0	L600.1 ~800.0	L800.1 ~1000.0	最短L ~50.0	L50.1 ~100.0	L100.1 ~150.0	L150.1 ~200.0	L200.1 ~300.0	L300.1 ~400.0	L400.1 ~600.0	L600.1 ~800.0	L800.1 ~1000.0
	4					—	—	—	—	—						—	—	—	—	—						—	—	—	—
	5						—	—	—	—						—	—	—	—	—						—	—	—	—
	6							—	—	—							—	—	—	—							—	—	—
	8								—	—								—	—	—								—	—
	10								—	—								—	—	—								—	—
	12									—									—	—									—
	13									—									—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	15									—									—	—									—
	16																				—	—	—	—	—	—	—	—	—
	17																												
	18																				—	—	—	—	—	—	—	—	—
	20																												
	22																				—	—	—	—	—	—	—	—	—
	25																												
	30	—									—									—								
	35	—									—									—								
	40	—									—									—								
	50	—									—									—								

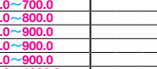
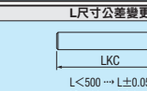
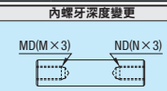
Type	D	NT$ HFRW (SCM435硬度30~35HRC・染黑處理) HFRWS								NT$ PHFRW (SCM435硬度30~35HRC・鍍無電解鎳)							
		最短L ~50.0	L50.1 ~100.0	L100.1 ~150.0	L150.1 ~200.0	L200.1 ~300.0	L300.1 ~400.0	L400.1 ~600.0	L600.1 ~800.0	最短L ~50.0	L50.1 ~100.0	L100.1 ~150.0	L150.1 ~200.0	L200.1 ~300.0	L300.1 ~400.0	L400.1 ~600.0	L600.1 ~800.0
	15																
	20																
	25																
	30	—								—							
	35	—								—							
	40	—								—							
	50	—								—							

Example 使用範例



Alteration 追加工 型式 — L — M — N — SC — (KC・WKC・FC…etc.)
SSFRW10 — 150 — M4 — N6 — SC30 — LKC

詳情請參照 追加工概要 P.843 Alterations	鍵槽 1處	鍵槽 2處	鍵槽 1處(第4處用)	平面加工 1處	平面加工 2處	平面加工 角度指定2平面加工
						
code	KC	WKC	KZ	FC	WFC	SFC
指定單位	KC・A=單位0.1mm	WKC・C・E・K=單位0.1mm	KZ・Z=單位0.1mm	FC・G=單位1mm	WFC・J・V・W=單位1mm	SFC・SG=單位1mm AG=單位15度
指定範例	KC50—A10	WKC5—C20—K5—E10	KC5—A10—WKC20—C10—K60 —E10—KZ100—Z10	FC10—G3	WFC10—J15—W10—V20	SFC10—SG3—AG120
條件	不適用於φ5以下 鍵槽長度≦100 *1*2			H尺寸請參照P.843 G・J・V・SG≦70		

詳情請參照 追加工概要 P.843 Alterations	凸輪用溝槽開縫	扣環溝槽	L尺寸公差變更	內螺牙深度變更
				
	d・ℓ1請參照P.843		L<500 ··· L±0.05 L≧500 ··· L±0.1	MD(M×3) ND(N×3)
code	UC	TA・TB	LKC	MD・ND(指定將M變更為MD、N變更為ND)
指定單位	UC=單位1mm	TA・TB=單位0.1mm	—	—
指定範例	UC10	TA10	LKC	MD6
條件	不適用於φ13以上	2≦TA・TB≦150 m尺寸請參照P.844	不適用於L800以上	不適用於M2・M2.6・M24・M30

追加工詳情請參照追加工概要頁面。請參照P.843。
與其他追加工併用時,可能會產生±2°的相位差。和其他的追加工之間請留2mm以上的距離。
鍵槽複數加工・平面複數加工雖然是在同一直線上進行,但是追加工之間的距離超過500mm時,可能會產生±2°的相位差。
*1指定複數鍵槽時,若鍵槽之間未滿2mm,鍵槽彼此會相連。
*2 鍵槽加工位置距離端面未滿1mm時,不附R角。詳細追加工內容請參照P.843。