驅動軸

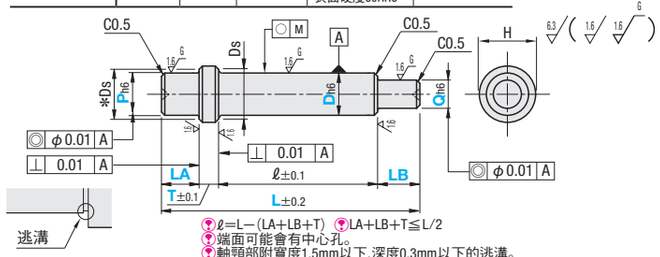
—附頭緣單軸頸型—

■**特長**：適用於驅動功能的旋轉軸。可以選擇驅動旋轉運動所需之精密度與形狀。

RoHS10

Type	D,P,Q公差	同軸度	M材質	H硬度	S表面處理
KZFN	h6	φ0.01	S45C	—	—
KZFC					染黑處理
KZFP					鍍無電解鎳
KZFS			SUS304		—
KZFF			S45C	高周波淬火 表面硬度50HRC～	—

D	公差 h6	真圓度M
8	0 / −0.009	0.003
10		
12・12A	0 / −0.011	
15		
17・17A		
20	0 / −0.013	
25		
30		
35	0 / −0.016	0.005
40		
45		



ℓ=L−(LA+LB+T)　LA+LB+T≦L/2
端面可能會有中心孔。
軸頸部附寬度1.5mm以下,深度0.3mm以下的逃溝。
*Ds：固定軸承內輪尺寸。☞參考：P.1019

型式 Type	D	指定單位0.5mm L	選擇 T	指定單位1mm P	指定單位0.5mm LA	指定單位1mm Q	指定單位0.5mm LB	H	*Ds
KZFN KZFC KZFP KZFS KZFF	8	50.0～300.0	5 10 15 20	6～9	4.0～40.0	5～7	4.0～40.0	12	10
	10			8～12	5.0～50.0	7～9	5.0～50.0	15	13
	12			10～13	5.0～60.0	7～11	5.0～60.0		14
	12A			12～18				20	16
	15	100.0～400.0	10 15 20 25	12～18	5.0～75.0	10～14	5.0～75.0		18
	17			14～18	5.0～100.0	10～16	5.0～100.0		19
	17A			14～20				25	21
	20			17～23		14～19			24
	25	100.0～500.0	10 20 30 40 50	20～28	10.0～125.0	14～24	10.0～125.0	30	29
	30			25～33	15.0～150.0	20～29	15.0～150.0	35	34
	35			28～38		20～34		40	39
	40	200.0～500.0		35～47	20.0～150.0	20～39	20.0～150.0	50	48
	45			35～48		20～44			49

Order 訂購範例

型式	L	T	P	LA	Q	LB
KZFN30	350	T20	P30	LA50	Q25	LB30

Delivery 出貨日　WEB WOS

・**關於KZFF(高周波淬火)**

選擇右頁刊載的追加工時,
將於追加工後進行高周波淬火處理。(外螺牙部除外)
因此,商品可能會有下述情形發生。
①：外螺牙部因熱傳導,可能會有2～3mm左右的長度變硬。
②：高周波淬火後，鍵槽寬度會有縮小的情形。(−0.01～−0.02左右)
鍵體難以置入時,請依實際狀況做調整。

NT$ Price 價格　WEB WOS

Type / D	NT$ KZFN 最短L ～100.0	L100.5 ～200.0	L200.5 ～300.0	L300.5 ～400.0	L400.5 ～500.0	NT$ KZFC 最短L ～100.0	L100.5 ～200.0	L200.5 ～300.0	L300.5 ～400.0	L400.5 ～500.0	NT$ KZFP 最短L ～100.0	L100.5 ～200.0	L200.5 ～300.0	L300.5 ～400.0	L400.5 ～500.0
8				—	—				—	—				—	—
10				—	—				—	—				—	—
12				—	—				—	—				—	—
12A				—	—				—	—				—	—
15					—					—					—
17					—					—					—
17A					—					—					—
20					—					—					—
25															
30															
35															
40	—					—					—				
45	—					—					—				

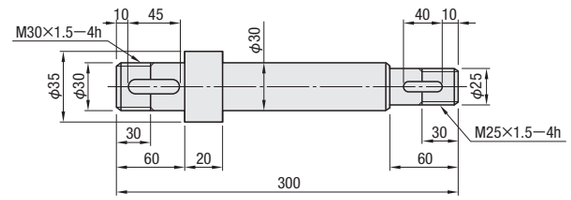
Type / D	NT$ KZFS 最短L ～100.0	L100.5 ～200.0	L200.5 ～300.0	L300.5 ～400.0	L400.5 ～500.0	NT$ KZFF 最短L ～100.0	L100.5 ～200.0	L200.5 ～300.0	L300.5 ～400.0	L400.5 ～500.0
8				—	—				—	—
10				—	—				—	—
12				—	—				—	—
12A				—	—				—	—
15					—					—
17					—					—
17A					—					—
20					—					—
25										
30										
35										
40	—					—				
45	—					—				

■**關於驅動軸的選定**

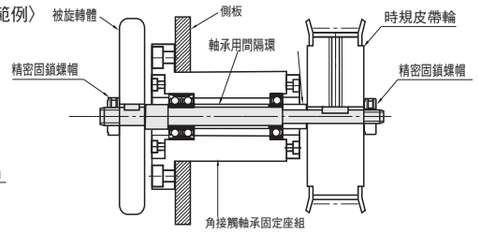
驅動軸是從規格表中選定基本形狀與規格,再從追加工選擇必要的螺牙、鍵槽加工等加工的一種商品。

<型式選定範例>

・選定加工：外螺牙(細螺紋 精密級)2處、鍵槽2處



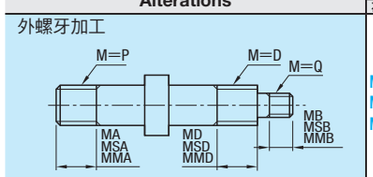
〈使用範例〉



Alteration 追加工

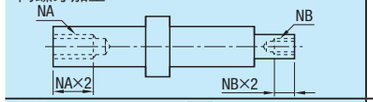
型式	L	T	P	LA	Q	LB	(MA・NA・KA・TA・SA…etc.)
KZFF30	300	T20	P30	LA60	Q25	LB60	MMA30 — MMB30 — KA10 — HA45 — KB10 — HB40

Alterations	Code 左端	Code 右端	Spec.
外螺牙加工	MA MSA MMA	MB MSB MMB MD MSD MMD	在軸端做外螺牙追加工。指定其螺牙部長度。(螺紋粗細、精密度因Code而異。) 指定方法 MA15—MSB15　指定單位1mm　5≦螺牙部長度≦M×5、LA(LB)−2 D,P,Q=M時,可指定。 Q徑請指定小於MD,MSD,MMD螺牙的谷徑。
內螺牙加工	NA	NB	在軸端做內螺牙追加工。選擇螺牙徑。 指定方法 NA5—NB5　NA,NB≦P(Q)−4
鍵槽加工	KA	KB KC KD	做鍵槽追加工。指定鍵槽位置、鍵槽長度。 指定方法 KA10—HA30—KB100—HB50 KA,HA,KB,HB,KC,HC,KD,HD=指定單位1mm 3≦HA,HB,HC,HD≦100 鍵槽詳情 P.844 併用數個鍵槽時,會產生0.2°以內的誤差。 鍵槽位置需距離頭緣部・軸頸部2mm以上。
鍵槽加工＋平面加工	ZA	ZB ZC ZD	以鍵槽為基準,在任意的角度位置上做平面追加工。指定鍵槽位置、鍵槽長度、平面角度。 指定方法 ZA40—HA20—AA90 ZA,HA,ZB,HB,ZC,HC,ZD,HD=指定單位1mm　AA,AB,AC,AD=指定單位30°　30°≦AA,AB,AC,AD≦330° 3≦HA,HB,HC,HD≦100　鍵槽詳情 P.844　鍵槽位置需距離頭緣部・軸頸部2mm以上。 ・指定Code 平面長度與鍵槽長度相同。 鍵槽與平面角度會產生0.2°以內的誤差。
扣環溝槽加工	TA	TB TD	做扣環溝槽追加工。指定扣環溝槽位置。 指定方法 TA10—TB100 TA,TB,TD=指定單位1mm　4≦TA(TB)≦LA(LB)−3 附有扣環。 扣環溝槽尺寸 P.844 無法製作P,Q=27,31,33,34,36～39,41～44,46～48。
扳手槽加工	SA SH	SB	做扳手槽追加工。指定扳手槽位置。 指定方法 SA5—SB10—SH　SA,SB=指定單位1mm SA,SB≧0　SA≦LA−ℓ,SB≦LB−ℓ SH不需指定長度。在頭緣部做扳手槽加工。(ℓ=h)
角度指定2平面加工	WA	WB WD	除基準面0°外,在任意角度進行平面追加工。 指定平面位置與平面長度・角度。若指定0°,則平面為1處。 指定方法 WA15—GA10—AA0 WA,WB,WD,GA,GB,GD=指定單位1mm　AA,AB,AC=指定單位30°　0°≦AA,AB,AC≦330° ・指定Code
公差變更	DJ(js6) DK(k6)		將D尺寸公差變更為js6、k6。 指定方法 DJ or DK

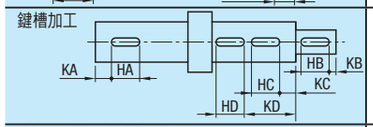


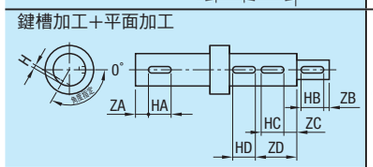
Code 左端	Code 右端	螺牙精密度		
MA	MB MD	粗螺紋	JIS 6h(2級)	
MSA	MSB MSD	細螺紋(一般級)	JIS 6h(2級)	
MMA	MMB MMD	細螺紋(精密級)	JIS 4h(1級)	

M(粗螺紋)	間距	M(細螺紋)	間距	M(細螺紋)	間距
M5	0.8	M5	0.5	M25	1.5
M6	1.0	M6	0.75	M30	1.5
M8	1.25	M8	0.75	M35	1.5
M10	1.5	M10	0.75	M40	1.5
M12	1.75	M12	1.0	M45	1.5
M20	2.5	M15	1.0		
M24	3	M17	1.0		
M30	3.5	M20	1.0		
M36	4				



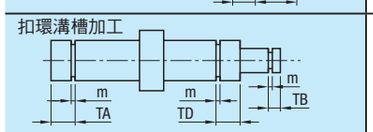
NA(粗螺紋)　NB(粗螺紋)
選擇
M3 M4 M5 M6 M8
M10 M12 M16 M20
M24





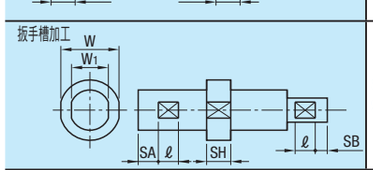
D・P・Q	5	6～17	18～40	41～48
H	0.5	1	2	3

鍵槽位置指定	鍵槽寬度指定	角度指定 單位30°
ZA	HA	AA
ZB	HB	AB
ZC	HC	AC
ZD	HD	AD



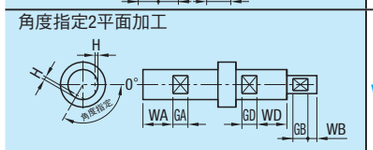
P,Q,D≦8：E型扣環　P,Q≧9 D≧10：C型扣環

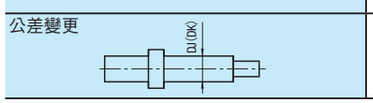
驅動軸 M材質	驅動軸 H硬度	驅動軸 S表面處理	扣環 M材質
S45C	—	—	彈簧用鋼
		染黑處理	
		鍍無電解鎳	SUS304—CSP
SUS304		—	
S45C	表面50HRC～	—	彈簧用鋼



D	8	10	12	15	17	20	25	30	35	40	45
W	7	8	10	13	14	17	22	27	30	36	38
ℓ	8			10				15		20	

P・Q	5	6	7	8～10	11～13	14～15	16～18	19～21	22～25	26～28	29～31	32～37	38～41	42～45	46～48
W1	4	5	5.5	7	10	13	14	17	19	22	27	30	36	38	41
ℓ	8				10					15			20		



平面加工位置指定	平面加工寬度指定	角度指定 單位30°
WA	GA	AA
WB	GB	AB
WD	GD	AC

D・P・Q	5	6～17	18～40	41～48
H	0.5	1	2	3