精密導桿

—兩端軸頸內螺牙/兩端軸頸內螺牙附扳手槽—

大訂單對應 BIG ORDER

型錄規格外的產品請參照 P.131

CAD資料夾名稱：01_Shafts

■適用於軸端直角度的精密度較高(⊥ 0.03)且需要與高精度部位的組合。

RoHS10

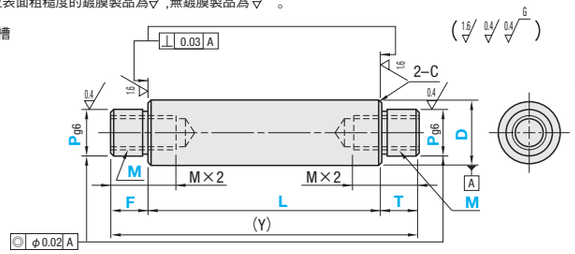
- 軸端加工部(螺牙有效長度+約10mm)扳手槽加工・軸端加工部(螺牙有效長度+約10mm)可能會因加工時退火處理而導致硬度降低。 P.142
- 全長硬度保證導桿 P.155
- L尺寸公差・真圓度・真直度・直角度・同軸度・硬度變化 P.141
- 鍍低溫黑色鉻的特長請參照 P.156

Type 無扳手槽	Type 附扳手槽	D公差	M材質	H硬度	S表面處理
VFAH	VFPH	g6	相當於SUJ2 SUS440C或SUS4系列不銹鋼(13Cr)	高周波淬火 有效硬化層深度 P.142 相當於SUJ2 58HRC～ SUS440C或SUS4系列不銹鋼(13Cr) 56HRC～	—
VSFAH	VSFPH				鍍硬鉻 鍍膜硬度HV750～ 鍍膜厚度5μ以上
VPFAH	VPFPH		相當於SUJ2 SUS440C或SUS4系列不銹鋼(13Cr)		
VPSFAH	VPSFPH				
VRAH	VRPH		相當於SUJ2 SUS440C或SUS4系列不銹鋼(13Cr)		鍍低溫黑色鉻
VSRAH	VSRPH				

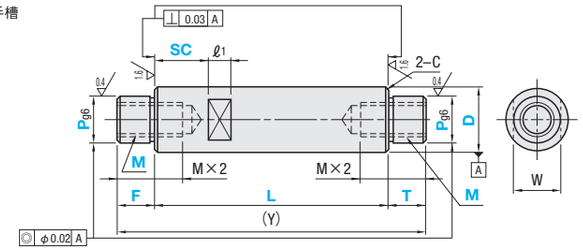
D公差 D	g6
8	−0.005 −0.014
10	
12	−0.006 −0.017
13	
15	
16	
18	
20	−0.007 −0.020
25	
30	

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 。

無扳手槽



附扳手槽



型式 Type	D	L	F・T	P	M(粗螺紋)選擇	SC	W	ℓ1	(Y) Max.	C
(無扳手槽) (附扳手槽)	8	25～296	2≦F≦P×4 2≦T≦P×4	6	3	SC=指定單位1mm SC+ℓ1≦L SC≧0 扳手槽詳情 P.142	7	8	300	0.5以下
	10	25～346		6～8	3 4 5		8		350	
	12	25～346		6～10	3 4 5 6		10	10	350	
VFAH VFPH	13	25～346		6～11	3 4 5 6 8		11		350	
VSFAH VSFPH	15	25～346		6～13	3 4 5 6 8 10		13		350	
VPFAH VPFPH	16	25～346		6～14	3 4 5 6 8 10		14		350	
VPSFAH VPSFPH	18	25～346		8～16	4 5 6 8 10 12		16		350	
VRAH VRPH	20	25～446		8～17	4 5 6 8 10 12		17		450	1.0以下
VSRAH VSRPH	25	25～446		8～22	4 5 6 8 10 12 16		22		450	
	30	25～446		9～27	5 6 8 10 12 16 20 24		27	15	450	

P尺寸必須符合M+3≦P。 (Y)尺寸必須符合M×4≦(Y)。 (M×2.5+4)×2≧(Y)會貫穿攻牙下孔以及較小的攻牙的有效長度會變短。

Order 訂購範例

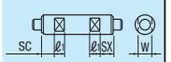
型式	L	F	P	M	T	SC
VFAH20	100	F20	P10	M8	T20	
VFPH20	100	F20	P10	M8	T20	SC20

Delivery 出貨日 WEB WOS

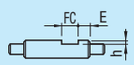
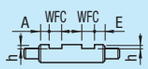
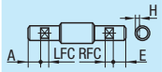
Alteration 追加工

型式	L	F	P	M	T	SC	(MD・ND・LKC…etc)
VFAH20	100	F20	P10	M8	T20		LKC
VFPH20	100	F20	P10	M8	T20	SC20	FC10−E8

追加工詳細 P.143

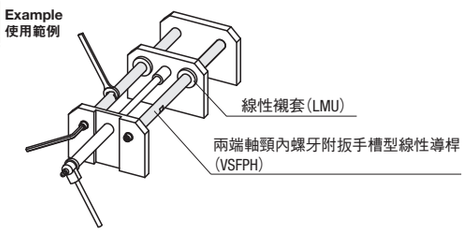
Alterations	Code	Spec.
	LKC	變更L尺寸公差 指定方法 LKC 適用條件 適用L尺寸至200為止 使用LKC時，L尺寸可指定單位為0.1mm L≦200 …L±0.03
	SX	追加第2個扳手槽 指定方法 SX15 適用條件 僅限適用於附扳手槽 WSC,X=指定單位1mm 無法在同一平面上加工 D W ℓ1: 8 7 8; 10 8; 12 10; 13 11; 15 13 10; 16 14; 18 16 D W ℓ1: 20 17 10; 25 22; 30 27 15

有概要說明的追加工,詳情請參照追加工概要的介紹。 P.143
選擇多種追加工時,加工部的位置間隔必須2mm以上。
追加工可能會導致硬度降低。請參照 P.142

Alterations	Code	Spec.
	FC	追加1處平面 指定方法 FC10−E8 FC,E=指定單位1mm FC≦5×D E=0或E≧2 不可與WFC併用 不可與RFC併用 D h: 8～18 1; 20～30 2
	WFC	追加2處平面 指定方法 WFC8−A8−E4 WFC,A,E=指定單位1mm WFC≦5×D A(E)=0或A(E)≧2 不可與LFC・RFC併用 無法在同一平面上加工,不可與FC併用。 D h: 8～18 1; 20～30 2
	LFC・RFC	軸頸部平面追加工 指定方法 LFC10−A0 RFC10−E0 LFC(RFC)+A(E)≦F(T) D−M≧1 LFC不能與WFC一起使用 無法在同一平面上加工 RFC不能與FC/WFC一起使用 P H: 6～18 1; 20～40 2; 41～ 2
	MD ND	內螺牙有效長度變更為M(N)×3 指定方法 MD6/ND6(M變更為MD・N變更為ND) 適用條件 適用於D=12～30且、M(N)=6～20 一端內螺牙：MD×3.5+4≦L 兩端內螺牙：MD×3.5+4+ND×3.5+4≦L

Price 價格 WEB WOS

型式 Type	D	最短L～50	L51～100	L101～200	L201～300	L301～446
VFAH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VSFAH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VPFAH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VPSFAH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VRAH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VSRAH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					

型式 Type	D	最短L～50	L51～100	L101～200	L201～300	L301～446
VFPH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VSFPH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VPFPH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VPSFPH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VRPH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VSRPH	8					—
	10					
	12					
	13					
	15					
	16					
	18					
	20					
	25					
	30					

Example 使用範例