

- 特長：可從全長、螺牙徑選擇。六角支柱請參照P.1791。
 ■與LKC併用後，可以0.1mm為單位指定長度。

Order
訂購範例
 (固定/附扳手槽)
 (L尺寸指定/標準)
 (螺牙徑指定/附扳手槽)

型式 (1Type・2D)	3L	4SC	5M	6N
ETKR10	150			
PETRF20	150			
SETS25	400	SC100	M12	N12

二端內螺牙 附扳手槽

標準化加工品



二端內螺牙



CAD 2D 3D

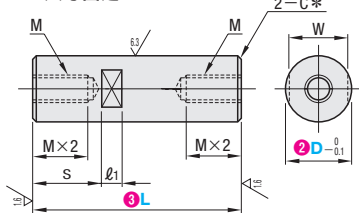
RoHS10

- 三價鉻酸鹽(黑色)的表面處理可能有未到達內螺牙內部的情況。
- 三價鉻酸鹽(黑色)D部的公差為±0.05。
- 因做內螺牙加工，內螺牙部的D處可能會有些許鼓起的情形。
- 一般構造用鋼材質的產品均附防鏽油。
- 未經表面處理的扳手溝槽因滾筒研磨可能會帶有光澤。
- L≥M×2+N×2
- SC≤L-ℓ₁

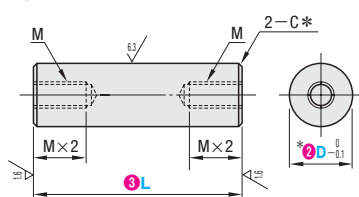
L/R寸 固定	Type L/R寸指定				材質	S表面處理
	標準	附扳手槽型	螺牙徑指定	螺牙徑指定 附扳手槽		
—	NETRF	NETRS	NETF	NETS	一般構造用鋼	—
ETKR	ETKRF	ETKRS	ETKF	ETKS		染黑處理
PETR	PETRF	PETRS	PETF	PETS		鍍無電解鍍
—	BETRF	BETRS	—	BETS		三價鉻酸鹽(黑色)
SETR	SETRF	SETRS	SETF	SETS	SUS304	—
—	AETRF	AETRS	AETTF	AETTS	A2017	白色陽極處理

●如對防鏽有要求，請優先選擇鍍無電解鍍表面處理和SUS304材質的產品。
 表面處理和防鏽方法請參照P.3048~3050。

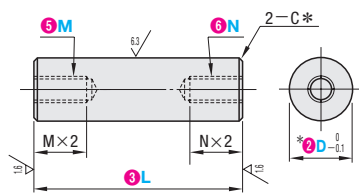
●L/R寸固定



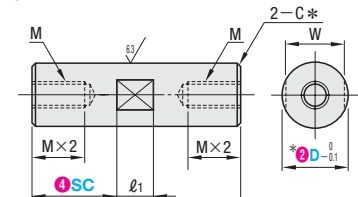
●L/R寸指定



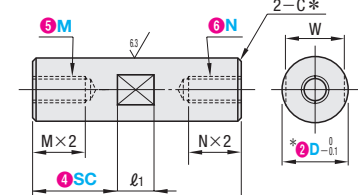
●螺牙徑指定



●L/R寸指定・附扳手槽



●螺牙徑指定・附扳手槽



*倒角
C0.5以下
 $\nabla \left(\frac{6.3}{1.6} \right)$

●L/R寸固定型

型式	3L 選擇	M (粗螺紋)	S	W	ℓ ₁
1Type	2D				
一般構造用鋼 ETKR PETR	6	15 20 25 30 35 40 45 50	3	3.5	5
	8	20 25 30 35 40 45 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	4	6	7
	10	20 25 30 35 40 45 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 200	5	6	8
	12	25 30 35 40 45 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 200	6	7.5	10
SUS304 SETR	15	35 40 45 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 200	8	10	13
	20	40 45 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 200	10	15	17

●L/R寸指定/L/R寸指定・附扳手槽

型式		3L 指定單位0.5mm	4SC 指定單位1mm 僅限附扳手槽	M (粗螺紋)	W	ℓ ₁
1Type	2D					
標準 一般構造用鋼 NETRF ETKRF PETRF BETRF	*15	8~100	0~92	2.6	4	8
	6	8~100	0~92	3	5	
	8	10~200	0~192	4	7	
	10	15~400	0~392	5	8	
SUS304 SETRF	12	25~500	0~490	6	10	10
	15	25~600	0~590	8	13	
	20	30~600	0~590	10	17	
	25	40~700	0~690	12	22	
A2017 AETRF	30	50~800	0~785	16	27	15
	*235	50~900	0~885	16	30	
	*240	60~1000	0~980	20	36	
	*250	75~1000	0~980	24	41	

- L≤M×4的內螺牙會貫穿。●L≤(M×2+5)+(M×2+5)時，螺牙的下孔有時會貫穿。●SC≤M×3時，必須符合W-M≥2。此外L-SC≤N×3時，必須符合W-N≥2。
 ●*1 A2017材質無D=5。●*2 D≥35僅適用於N□□□□・E□□□□・P□□□□。

●L/R寸指定/螺牙徑指定・螺牙徑指定附扳手槽

型式		3L 指定單位0.5mm	4SC 指定單位1mm 僅限附扳手槽	5M・6N (粗螺紋)選擇	W	ℓ ₁
1Type	2D					
螺牙徑指定 一般構造用鋼 NETF ETKF PETF	*15	15~100	0~92	2.6 3	4	8
	6	15~100	0~92	3 4	5	
	8	15~200	0~192	3 4 5	7	
	10	20~400	0~392	3 4 5 6	8	
SUS304 SETRF	12	25~500	0~490	4 5 6 8	10	10
	15	30~600	0~590	5 6 8 10	13	
	20	40~600	0~590	5 6 8 10 12	17	
	25	50~700	0~690	5 6 8 10 12 16	22	
A2017 AETTF	30	60~800	0~785	5 6 8 10 12 16 20	27	15
	*235	75~900	0~885	6 8 10 12 16 20 24	30	
	*240	75~1000	0~980	8 10 12 16 20 24	36	
	*250	75~1000	0~980	10 12 16 20 24	41	

- L≥M×2+N×2 ●SC≤M×3時，必須符合W-M≥2。此外L-SC≤N×3時，必須符合W-N≥2。●*1 A2017材質無D=5。●*2 D≥35僅適用於N□□□□・E□□□□・P□□□□。

Delivery
出貨日●其他
3 日出貨

- 僅適用於當日PM1:30前提出申請之訂單：
 超過PM1:30之訂單出貨日+1日。

●三價鉻酸鹽(黑色)・白色陽極處理

數量區分	標準訂購	特殊訂購
數量	1~49	50~100
出貨日	一般	+5日 交期另估

- 超過表中最大數量時交期另估。P.5

●SETSF5・SETRF5 SETRF5・SETRF5

6 日出貨

●其他

數量區分	標準訂購	特殊訂購
數量	1~100	101~500
出貨日	一般	+2日 交期另估

- 超過表中最大數量時交期另估。P.5

●BETRF・AETRF・BETRS・AETRS BETS・AETTS・AETTF

7 日出貨

●SETSF5・SETRF5・SETRF5・SETRF5



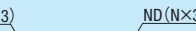
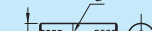
數量區分	標準訂購	特殊訂購
數量	1~50	51~
出貨日	一般	交期另估

- 超過表中最大數量時交期另估。P.5

L/R寸公差一般為
 L 8 ~ 300 ±0.1
 L300.5 ~ 600 ±0.3
 L600.5 ~ 1000 ±0.4

Alteration
追加加工

- L/R寸固定不適用

	變更L尺寸公差	全長(L尺寸)精度變更	變更內螺牙部有效長度	六角扳手用貫穿孔																																						
Alterations																																										
Code	LKC	LVC	MD・ND	HL																																						
Spec.	<p>L尺寸公差變更如下。指定方法 LKC 使用LKC時，L尺寸可指定單位為0.1mm</p> <table><tr><th>L</th><th>L公差</th></tr><tr><td>8~300</td><td>±0.05</td></tr><tr><td>300.5~600</td><td>±0.10</td></tr><tr><td>600.5~1000</td><td>±0.15</td></tr></table> <p>⊗L尺寸固定不適用</p>	L	L公差	8~300	±0.05	300.5~600	±0.10	600.5~1000	±0.15	<p>下單多件時，各L尺寸的落差將控制在±0.02mm以內。 指定方法 LVC</p> <p>⊙L≤200以下、且1明細列的訂單在10支以下時適用 ⊗L尺寸固定時無法適用</p>	<p>將內螺牙部有效長度變更為M(N)×3。 指定方法 MD6/ND6 (將M變更為MD、N變更為ND)</p> <p>⊙MD×4+ND×4≤L ⊙僅適用於螺牙徑指定 ⊗不適用於M(N) 2.6</p>	<p>HL=指定單位1mm 指定方法 HL10</p> <p>⊙d/2+5≤HL≤L-(d/2+5) ⊙僅8≤D≤30適用</p> <table><tr><th>D</th><th>d</th><th>扳手對邊</th><th>D</th><th>d</th><th>扳手對邊</th></tr><tr><td>8</td><td>2.5</td><td>2</td><td>20</td><td>5.8</td><td>5</td></tr><tr><td>10</td><td>3</td><td>2.5</td><td>25</td><td>6.9</td><td>6</td></tr><tr><td>12</td><td>3.5</td><td>3</td><td>30</td><td>9.2</td><td>8</td></tr><tr><td>15</td><td>4.5</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td></tr></table> <p>⊙與SC加工併用時，孔將會開在相對於SC呈90°的位置上。 ⊗L尺寸固定不適用</p>	D	d	扳手對邊	D	d	扳手對邊	8	2.5	2	20	5.8	5	10	3	2.5	25	6.9	6	12	3.5	3	30	9.2	8	15	4.5	4			
L	L公差																																									
8~300	±0.05																																									
300.5~600	±0.10																																									
600.5~1000	±0.15																																									
D	d	扳手對邊	D	d	扳手對邊																																					
8	2.5	2	20	5.8	5																																					
10	3	2.5	25	6.9	6																																					
12	3.5	3	30	9.2	8																																					
15	4.5	4																																								

Example
使用範例