-輕量・直柱型-

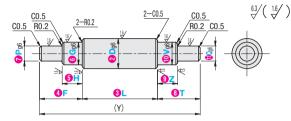






Type	□材質	S表面處理			
SFRJ	相當於S45C	染黑處理			
SSFRJ	SUS304 —				
・真圓度・真直度・直角度・同軸度 № P.634					

曾如對防鏽有要求,請優先選擇SUS304材質的產品。 防鏽方法請參照▶至P.3049~3050。



左堡	;		指定單位0.1mm			指定單位	(Y)	
Type	2	Dg6	 €L	4 F⋅ 8 T	6 H ⋅ 9 Z	6 G ⋅ 0 V	7 P • 1 1Q	max.
	6	-0.004 -0.012	20.0~296.0			4~ 5	3~ 4	300
	8	-0.005	20.0~396.0			4~ 7	3∼ 6	400
	10	-0.014	20.0~496.0			4~ 9	3~ 8	500
	12		25.0~596.0			6~11	5~10	600
SFRJ	13		25.0~596.0			6~12	5~11	000
	15	-0.006	25.0~696.0	4 <f≦p×5< td=""><td>2≦H</td><td>6~14</td><td>5~13</td><td>700</td></f≦p×5<>	2≦H	6~14	5~13	700
SSFRJ	16	-0.017	25.0~796.0			6~15	5~14	800
(SSFRJ不可選擇	17		25.0~796.0	4 <t≦q×5< td=""><td>2≦Z</td><td>6~15</td><td>5~14</td><td>800</td></t≦q×5<>	2 ≦ Z	6~15	5~14	800
D13 · 16 · 17 · 18 · 22)	18		25.0~796.0			6~17	5~16	800
	20		30.0~796.0			6~19	5~18	800
	22	-0.007	30.0~796.0			6~21	5~20	800
	25	-0.020	30.0~796.0			11~24	10~23	800
	30		30.0~796.0			11~29	10~28	800

⑦ D-G(V)≤2, G(V)-P(Q)≤2時, 軸頸部倒角C為0.2以下。 ② P<G<D, Q<V<D</p>



(9\h/\sq) | -端軸頸

(h)/h/(g)

張力輪用軸(㎏)

671



數量區分	標準訂購	特殊訂購						
数里四万	少量	大量						
數量	1~20	21~						
出貨日	出貨日 一般 交期另估							
②超過表中	最大數量時交	期另估。 壓 P .!	5					





型式 (① Type · ② D)	_	3 L	-	4 F	-	6 H	_	6 G	-	7 P	-[8 T	-[9 Z	-	@ V	-	⊕ Q	-[(KC · WKC · FC···etc.)
SFRJ10	_	400	_	F25	_	H20	_	G8	_	P6	_	T20	_	Z10	_	V8	_	Q6 -		SC10

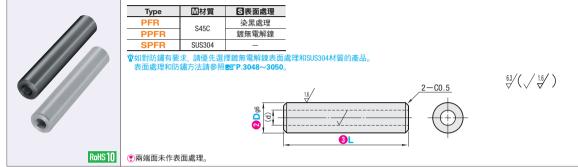
		鍵槽			
詳情請參照追加工概要	1處	2處	軸頸部P鍵槽 (端面0地點)		
P.633 Alterations	KC A	WKC C E K	PKC QKC		
code	KC	WKC	PKC · QKC		
指定單位	KC・A=單位0.1mm	WKC・C・E・K= 單位0.1mm	PKC・QKC= 單位0.1mm		
指定範例	KC50-A10	WKC5-C20-K5-E10	PKC10		
條件	鍵槽長度≦	鍵槽長度≦100 *1*2			

=# 1#=# 40 DZ		平面加工					
詳情請參照 追加工概要	1處	2處	角度指定2平面加工				
戶加工做委 ■E P.633 Alterations			AS SPC SS				
code	FC	WFC	SFC				
指定單位	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	FC10—G3	WFC10-J15-W10-V20	SFC10—SG3—AG120				
條件	H尺寸請參照 P.633 G·J·V·LC·RC·SG≦70						

詳信請參昭	凸輪用溝槽開縫	L尺寸公差變更	扳手槽
追加工概要 ▶ P.633 Alterations	d · ℓ₁請參照 P633	LKC L<500····L±0.05 L≥500····L±0.1	
code	UC	LKC	SC
指定單位	UC=單位1mm	_	SC=單位1mm
指定範例	UC10	LKC	SC10
條件	不適用於D13以上	不適用於L800以上	W・ℓ2請參照 P.633

- (予追加工詳情請參照追加工概要頁面。請參照**P633。**(予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。
- ・ 建槽複數加工・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**P633**。





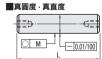
型式			3 L	(d)
Type	2Dg6		指定單位0.1mm	(a)
•	10	-0.005 -0.014	20.0~500.0	6
	12	-0.006	30.0~600.0	6
	15	-0.017	30.0~600.0	10
PFR	20	-0.007	40.0~600.0	11.7
PPFR	25	-0.007 -0.020	50.0~600.0	15.2
SPFR	30	-0.020	60.0~600.0	16
	35	-0.009	70.0~600.0	20.1
	40	-0.009 -0.025	80.0~600.0	22.7
	50	-0.025	100.0~600.0	24



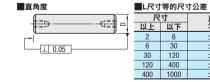


		鍵槽追加工	平面追加工	扳手槽追加工	L尺寸公差變更
Δ	lterations	●鍵槽1處: KC	● 平面加工1處: FC		LKC
	Code	KC · WKC	FC · WFC	SC	LKC
		KC: 後1處鍵標追加工。 <u>指定方法</u> MCSO-410 WKC: 微2g鍵構追加工。 指定方法 WKCSO-(SB-K40-E10 ・ 適用於O≥30 ・ MC - A · WKC · C · K · E = 指定單位1mm ・ MC · WKC · K≥2 ・ K · K · K · K · E · K · K · K · K · E · K · K	FC: 做處平面追加工。 <u>指定方法</u> FC10-G3 WFC: 做2處平面追加工。 <u>指定方法</u> WFC10-J3-W10-V3 ②FC · G· WFC · J· W· V-指定單位1mm ③FC · WFC · WE · J· W· V-指定單位1mm ③FC · WFC · WE · J· W· J· S · J· S	做扳手槽追加工。 SC=指定單位Imm ②SC≥2 ③SC+&+4≤L ②SC≤M(N)×3i時, W-M(N)≥2 D W & 30 27 12 10 3 30 15 15 13 0 17 20 17 10 40 88 20 20 27 40 88 20	L尺寸公差變更。 <u>指定尺寸</u> LKC (*)L<500 ··· > L±0.05 L≥500 ··· > L±0.1





■D部位的真圓度							
)	真圓度					
以上	以下	M					
3	13	0.004					
13	20	0.005					
20	40	0.006					
40	50	0.007					



軸









+0.3

±0.5