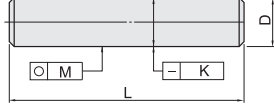


精密度基準

・真圓度・真直度・L尺寸精密度



・D部位的真圓度

軸徑(超過)	軸徑(以下)	標準品g6	經濟型g7	中精密度h8
2	5	0.004	0.012	—
5	10	0.004	0.012	0.012
10	13	0.004	0.012	0.012
13	18	0.005	0.016	0.016
18	20	0.005	0.016	0.016
20	40	0.006	0.020	0.020
40	50	0.007	0.020	—

・L尺寸公差

尺寸(超過)	尺寸(以下)	標準品g6	經濟型g7	中精密度h8
2	6	±0.1	±0.1	±0.1
6	30	±0.2	±0.2	±0.2
30	120	±0.3	±0.3	±0.3
120	400	±0.5	±0.5	±0.5
400	1000	±0.8	±0.8	±0.8
1000	1500	±1.2	±1.2	±1.2

*中精密度商品將於 2024 年 7 月停止販售，經濟型可替換使用。

表面硬度・表面處理基準

・表面硬度

淬火導桿的有效硬化層深度

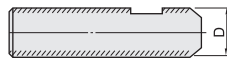
外徑(D)	有效硬化層深度		
	軸公差g7(經濟型) GB: 相當於S45 JIS: 相當於S45C	相當於SUJ2	SUS440C或同等 高硬度耐腐蝕鋼
3			
4			
5	0.3以上	0.5以上	0.5以上
6~10			
12~13	0.5以上	0.7以上	0.5以上
15~20			
25~50	0.8以上	1.0以上	0.7以上

↑與中精密度商品同等

・表面處理的鍍膜層

母材在表面處理後加工。

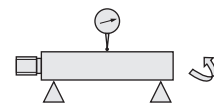
右方範例中////只有D部位有鍍硬銘。



無法做鍍膜處理的形狀如下：

- ・階層部
- ・內螺牙部
- ・扳手槽、平面、切斷面

・真直度測定方法

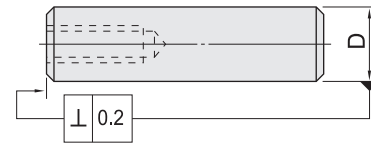


在軸的兩端以V形塊支撐，
在任一點處使軸旋轉1圈，
測量千分表的振幅。
振幅測定值的1/2為真直度。

・真直度

軸徑	全長	標準品g6	經濟型g7	中精密度h8
3・4	≤100	(L/100)×0.05以下	(L/100)×0.05以下	—
	>100			
5	≤100	(L/100)×0.03以下	(L/100)×0.05以下	—
	>100			
6~50	≤100	0.01以下	0.025以下	0.025以下
	>100	(L/100)×0.01以下	(L/100)×0.025以下	(L/100)×0.025以下

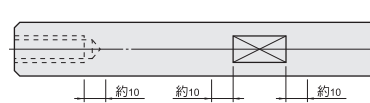
・垂直度



・加工部位的硬度降低

母材在淬火後加工。

下述範例中(加工部+前後約10mm)，可能會因加工時的退火效應而導致硬度降低。



可能因為退火處理導致硬度降低的部分如下：

- ・內螺牙：M≥D/2時
- ・追加扳手槽 (SC・WSC・SX)
- ・平面追加加工 (FC・WFC)

新商品
NEW

代表型號：E-PSFJ30-600

705 2支起訂
元/支

最低為標準品
↓ 56折

494 50支起
元/支

大訂單再享
↓ 7折

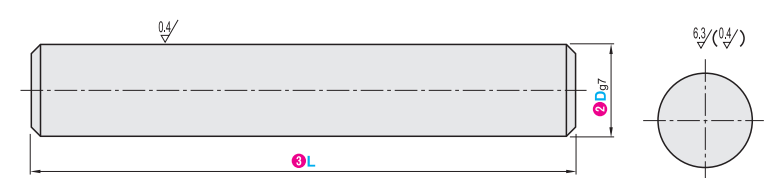


CAD 2D 3D

數量	單價	折扣	出貨日
2~9	705	—	9日
10~49	670	95折	9日
50~99	494	7折	12日

*若超過以上訂購數量，交期另外洽詢。實際出貨日與價格以「訂購」時報價單中的內容為準。

材質	硬度	表面處理
相當於S45C	55HRC~ 高周波 淬火	鍍硬銘 鍍膜硬度HV750~ 鍍膜厚度3μ以上



型式	公差g7	長度L 指定單位1mm	
E-PSFJ	-0.002 -0.012 -0.004 -0.016 -0.005 -0.020 -0.006 -0.024 -0.007 -0.028 -0.009 -0.034	25~400	
		3	51~400
		4	25~400
		5	20~600
		6	20~800
		8	20~1000
		10	25~1000
		12	50~1200
		13	30~1200
		15	25~1500
		16	50~1500
		20	50~1500
		25	50~1500
		30	50~1500
		35	50~1500
		40	50~1500
50	50~1450		

Order 訂購範例 請依照選定步驟①~③選擇型式和數值後再行訂購。
*選擇長度時僅需填上數字，不需加L字母。

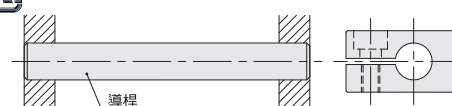
型式(1Type・2D) - 3L
E-PSFJ30 - 600

Alterations 追加加工 Order 訂購範例 型式(1Type・2D) - 3L - (LKC・SC...etc.)
E-PSFJ30 - 600 - LKC

Alterations	Code	Spec.
	LKC	變更L尺寸公差 指定方法 LKC 使用LKC時，L尺寸可指定單位為0.1mm L<200 ...L±0.03 200≤L<500 ...L±0.05 500≤L≤1000 ...L±0.1 (L>1000無法變更)
	SC	追加1處扳手槽 指定方法 SC5 適用條件 適用於D=6以上 SC=指定單位1mm SC+ℓ1≤L SC≥0

Alterations	Code	Spec.
	FC	追加1處平面 指定方法 FC10-A8 適用條件 適用於D=6以上 FC、A=指定單位1mm FC≤3×D 1.5×D<FC時，FC≤L/2 A=0或A≥2 不可與WFC併用
	WFC	追加2處平面 指定方法 WFC10-A8-E20 適用條件 適用於D=6以上 WFC、A、E=指定單位1mm WFC≤3×D 1.5×D<WFC時，2WFC≤L/2 A(E)=0或A(E)≥2 加工的兩平面不保證在同一水平面上，不可與FC併用

Example 使用範例 導桿可在開縫加工後進行固定。



型號生成方法

方法1 MISUMI官網搜尋
Type E-PSFJ
於網頁搜尋生成訂購型號

方法2

步驟1 MISUMI官網搜尋 步驟2 經濟型品牌選定
關鍵字 導桿
於網頁搜尋生成訂購型號
MISUMI 經濟型