

HIGHLY ACCURATE ROTARY SHAFTS -ONE SIDE STEPPED TYPE-

駆動軸

一片端付タイプ

■特長：駆動用途に適した回転軸です。駆動がかかる回転運動に必要な精度や形状をご選択いただけます。



Type	D,P公差	同軸度	直角度	材質	硬度	表面処理
KZBE	h7	φ0.05	±0.05	S45C	-	四三酸化鉄皮膜
KZBN	h6	φ0.01	±0.01	S45C	-	四三酸化鉄皮膜
KZBC						無電解ニッケルメッキ
KZBP	h6	φ0.01	±0.01	S45C	-	高周波焼入 表面硬度50HRC~
KZBF						-

D	公差		D	真円度 M
	h7	h6		
10	0	-0.015	10	0.004
12	0	-0.015	12	0.004
15	0	-0.018	15	0.005
17	0	-0.018	17	0.005
20	0	-0.021	20	0.006
25	0	-0.021	25	0.006
30	0	-0.021	30	0.006
35	0	-0.021	35	0.006
40	0	-0.021	40	0.006
45	0	-0.021	45	0.006
50	0	-0.021	50	0.006

型式	D	指定0.5mm単位 L	指定1mm単位 P	指定0.5mm単位 LA
KZBE (D10~30)	10	50.0~300.0	7~9	10.0~50.0
	12		7~11	
	15		10~14	
	17	100.0~400.0	10~16	10.0~70.0
	20		14~19	
KZBN	25		14~24	10.0~100.0
	30	100.0~500.0	20~29	
	*35		20~34	
	*40		20~39	20.0~150.0
	*45	200.0~500.0	20~44	
KZBC	*50		25~49	20.0~200.0

Order 注文例: **型式** - **L** - **P** - **LA**
KZBN30 - 320 - P25 - LA40

Delivery 出荷日: **3** 日目発送

●KZBE
5 日目発送

●KZBN KZBC
5 日目発送

●KZBP KZBF
7 日目発送

●KZBF(高周波焼入)について
 右ページに記載されています追加加工を選択された場合、追加加工を行った後で高周波焼入を行います。(おねじ部を除く) そのため、商品には下記のような現象が起きる可能性があります。
 ①: おねじ部は熱の伝導により、長さ2~3mm程度ねじ部が硬くなる場合があります
 ②: 高周波焼入により、キー溝幅が縮む事があります。(0.01~0.02程度) キーが入りにくい場合は、現合にて調整ください。

●KZBEは*印のサイズはありません。

数量	1~4	5~9	10~19
値引率	5%	5%	10%

●数量スライド価格 (●1円未満切り捨て) P89
 ●表示数量超えはお見積り

Type	¥ KZBE					¥ KZBN					¥ KZBC				
	最短L ~100.0	L100.5 ~200.0	L200.5 ~300.0	L300.5 ~400.0	L400.5 ~500.0	最短L ~100.0	L100.5 ~200.0	L200.5 ~300.0	L300.5 ~400.0	L400.5 ~500.0	最短L ~100.0	L100.5 ~200.0	L200.5 ~300.0	L300.5 ~400.0	L400.5 ~500.0
10	450	480	550	-	-	900	1,060	1,480	-	-	950	1,190	1,670	-	-
12	480	570	670	-	-	990	1,130	1,580	-	-	1,130	1,290	1,780	-	-
15	760	760	920	1,060	-	1,360	1,360	1,830	2,110	-	1,690	1,690	2,370	2,720	-
17	950	950	1,120	1,310	-	1,410	1,410	1,760	2,030	-	1,860	1,860	2,400	2,760	-
20	1,120	1,120	1,380	1,620	-	1,570	1,570	1,960	2,250	-	1,950	1,950	2,440	2,800	-
25	1,510	1,510	1,930	2,340	2,750	1,970	1,970	2,320	2,730	3,690	2,530	2,530	2,970	3,500	5,260
30	1,950	1,950	2,520	3,100	3,680	3,160	3,160	3,720	4,380	5,920	3,960	3,960	4,660	5,490	7,240
35	-	-	-	-	-	3,460	3,460	4,060	4,780	6,310	4,260	4,260	5,000	5,890	7,760
40	-	-	-	-	-	-	4,120	4,120	4,840	6,540	-	5,810	5,810	6,840	9,100
45	-	-	-	-	-	-	5,240	5,240	6,160	7,250	-	6,300	6,300	7,900	9,860
50	-	-	-	-	-	-	5,820	5,820	6,840	8,050	-	7,000	7,000	8,770	10,960

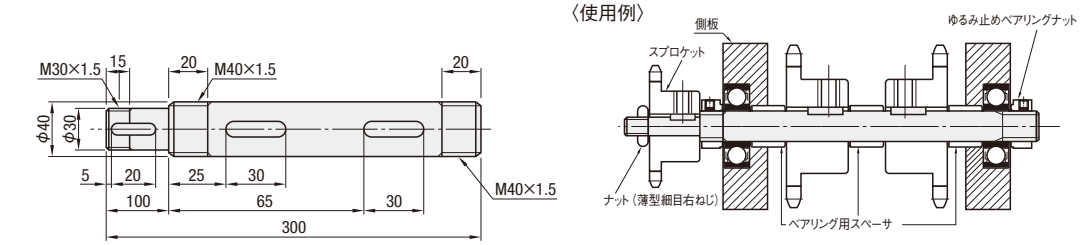
Type	¥ KZBP					¥ KZBF				
	最短L ~100.0	L100.5 ~200.0	L200.5 ~300.0	L300.5 ~400.0	L400.5 ~500.0	最短L ~100.0	L100.5 ~200.0	L200.5 ~300.0	L300.5 ~400.0	L400.5 ~500.0
10	1,270	1,500	2,030	-	-	1,370	1,720	2,400	-	-
12	1,470	1,710	2,310	-	-	1,660	1,860	2,600	-	-
15	1,990	1,990	2,680	3,080	-	2,450	2,450	3,360	3,850	-
17	2,140	2,140	2,800	3,200	-	2,520	2,520	3,400	3,900	-
20	2,380	2,380	2,980	3,430	-	2,700	2,700	3,520	4,000	-
25	3,500	3,500	4,110	4,840	6,290	3,260	3,260	4,000	4,920	6,600
30	4,640	4,640	5,450	6,410	8,540	4,600	4,600	6,200	7,890	10,500
35	5,600	5,600	6,600	7,740	10,220	4,800	4,800	6,400	7,890	10,500
40	-	7,940	7,940	9,340	12,320	-	6,900	6,900	8,500	11,320
45	-	8,740	8,740	10,300	12,000	-	8,000	8,000	9,720	12,900
50	-	9,720	9,720	11,440	13,460	-	9,120	9,120	11,000	14,490

■駆動軸の選定について

駆動軸は基本形状とサイズを規格表で選定し、追加加工でねじ加工、キー溝加工等必要な加工を選定していく商品です。

<型式選定例>
 ・選定加工：キー溝3ヶ所、おねじ(細目)3ヶ所

<価格算出例>
 本体基準単価4,120円+キー溝加工400円×3+おねじ加工600円×3
 =合計金額 7,120円



Alteration 追加加工

型式: **KZBN40 - 300 - P30 - LA100 - MSA15 - MSD20 - MSB20 - KA5 - HA20 - KB25 - HB30 - KC65 - HC30**

Alterations	Code		Spec.	¥/1Code
	左端	右端		
おねじ加工	MSA MSA MMA	MB MSB MMB	軸端におねじを追加します。ねじ部長さを指定。(Codeで並目、細目、精度が異なります) [指定方法] MA15~MSB15 指定1mm単位 5≤ねじ部長さ≤M×5, LA-2	並目 細目 M8~M12 M8~M20 250 300 M20~M36 M25~M50 500 600
めねじ加工	NA	NB	軸端にめねじを追加します。めねじを選択。 [指定方法] NA5~NB5 ●NA, NB≤D(P)-4	M3~M16 300 M20~M36 450
止め輪溝加工	TA TC	TB	止め輪溝を追加します。止め輪溝位置を指定。 [指定方法] TA10~TB10~TC10 TA, TB, TC=指定1mm単位 4≤TA≤LA-3 ●止め輪が付属されます。 ●止め輪溝寸法 P710 ●P=27, 31, 33, 34, 36~39, 41~44, 46~49は製作不可。	D10~D17 300 D20~D50 450
キー溝加工	KA KB KC	KA KB KC	キー溝を追加します。キー溝位置、キー溝長さ指定。 [指定方法] KA10~HA30~KB100~HB50 KA, HA, KB, HB, KC, HC=指定1mm単位 ●3≤HA, HB, HC≤100 ●キー溝詳細 P710 ●複数のキー溝を併用した場合、最大0.2°のズレが生じます。 ●キー溝位置は、段部より2mm以上離してください。	D10~D17 200 D20~D50 400
キー溝加工+平面取り加工	ZA ZB ZC	ZA ZB ZC	キー溝を基準とし、任意の角度位置に平面取りを追加します。キー溝位置、キー溝長さ、平面取り角度を指定。 [指定方法] ZA40~HA20~AA90 ZA, HA, ZB, HB, ZC, HC=指定1mm単位 AA, AB, AC=指定30°単位 30°≤AA, AB, AC≤330° ●3≤HA, HB, HC≤100 ●キー溝詳細 P710 ●キー溝位置は、段部より2mm以上離してください。 ・指定コード	600
スパナ溝加工	SA SC	SA SC	スパナ溝を追加します。スパナ溝位置を指定。 [指定方法] SA5 SA, SC=指定1mm単位 0≤SA・SC≤LA-ℓ, L-ℓ	400
角度指定2面取り加工	WA WB WC	WA WB WC	基準面0°の他に任意の角度位置に平面取りを追加します。 平面取り位置と平面取り長さ・角度を指定。0°指定の場合、平面取りは1ヶ所になります。 [指定方法] WA15~GA10~AA0 WA, WB, WC, GA, GB, GC=指定1mm単位 AA, AB, AC=指定30°単位 0°≤AA, AB, AC≤330° ・指定コード	500

12
回転軸