

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。

RoHS

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	—	—	—	—	—	—
KZBC	—	—	—	S45C	—	四三酸化鉄皮膜
KZBP	h6	φ0.01	±0.01	—	—	無電解ニッケルメッキ
KZBF	—	—	—	S45C	高周波焼入 表面硬度50HRC~	—

D	公差		D	真円度 M
	h7	h6		
10	0	-0.015	10	0.004
12	0	0	12	0.003
15	-0.018	-0.011	15	0.005
17	—	—	17	—
20	0	0	20	0.006
25	-0.021	-0.013	25	—
30	—	—	30	—
35	—	—	35	—
40	—	—	40	—
45	—	-0.016	45	—
50	—	—	50	—

● LA ≤ L/2
 ● 端面に、センター穴がつく場合があります。
 ● 段部には、幅1.5mm以下、深さ0.3mm以下の逃げ溝がつかます。
 ● KZBEの段部Pには研磨逃げ溝がつかずません。段部R=0.2以下になります。

Order 注文例

型式 **KZBN30 - 320 - P25 - LA40**

Delivery 出荷日

● KZBE **3** 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。

Price 価格

● 数量スライド価格 (●1円未満切り捨て) P89

数量	1~4	5~9	10~19
値引率	基準単価	5%	10%

● 表示数量を超えは、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>

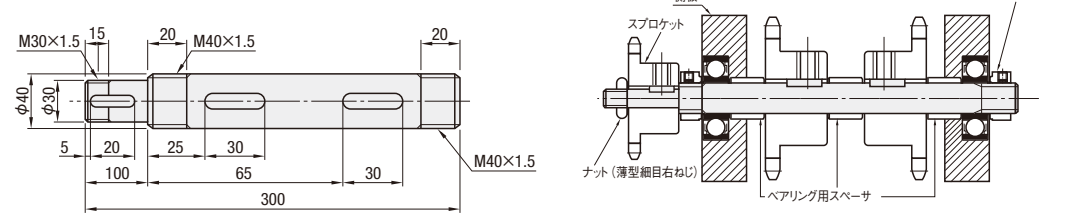
・選定加工：キー溝3ヶ所、おねじ(細目)3ヶ所

<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

<使用例>



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	MA 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。ねじ径を選択。 [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	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°のスレが生じます。 ● 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		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		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		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