


駆動軸 —両端段付タイプ—

[illegible]

❖ KZCEは*印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) P.127				
数量区分	標準対応			個別対応
	小口			大口
数 量	1~4	5~9	10~20	21~
値引率	基準単価	5%	10%	お見積り

❖ 表示数量超えはWOSIにてご確認ください。

Type	¥ KZCP					¥ KZCF				
D	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	1,960	2,320	3,000	—	—	1,860	2,300	3,060	—	—
12	2,100	2,460	3,200	—	—	2,060	2,300	3,220	—	—
15	2,800	2,800	3,360	4,000	—	2,800	2,800	3,400	4,000	—
20	3,300	3,300	3,860	4,440	—	3,200	3,200	3,800	4,400	—
25	4,120	4,120	4,860	5,700	7,400	3,460	3,460	4,300	5,290	7,100
30	5,200	5,200	6,120	7,200	9,360	3,800	3,800	5,000	5,840	7,800
35	6,400	6,400	7,540	8,860	11,520	5,600	5,600	7,400	8,470	11,300
40	—	9,000	9,000	10,600	13,800	—	7,400	7,400	9,120	12,200
50	—	10,840	10,840	12,800	15,000	—	9,800	9,800	11,800	15,590

Alterations	Code			Spec.	¥/1Code																																																																					
	左端	中間	右端																																																																							
おねじ加工 	MA MSA MMA	MC MSC MMC	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≤MX5,LA(LB)ー2	並目 細目 M6—M12 M6—M20																																																																					
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>Code</th><th>ねじ精度</th><th>M(並目)</th><th>ピッチ</th><th>M(細目)</th><th>ピッチ</th><th>M(細目)</th><th>ピッチ</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>左端・中間</td><td>右端・中間</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>MA MC</td><td>MB MD</td><td>並目</td><td>JIS 6h(2級)</td><td>M6</td><td>1.0</td><td>M6</td><td>0.75</td></tr> <tr> <td>MSA MSC</td><td>MSB MSD</td><td>細目(並級)</td><td>JIS 6h(2級)</td><td>M8</td><td>1.25</td><td>M8</td><td>0.75</td></tr> <tr> <td>MMA MMC</td><td>MMB MMD</td><td>細目(精級)</td><td>JIS 4h(1級)</td><td>M10</td><td>1.5</td><td>M10</td><td>0.75</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td>M12</td><td>1.75</td><td>M12</td><td>1.0</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td>M20</td><td>2.5</td><td>M15</td><td>1.0</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td>M30</td><td>3.5</td><td>M17</td><td>1.0</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M20</td><td>1.0</td></tr> </tbody> </table> ♡D,P=Mの時、指定可。 ⓧKZCEは細目(精級)適用不可。	Code	ねじ精度	M(並目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ	左端・中間	右端・中間							MA MC	MB MD	並目	JIS 6h(2級)	M6	1.0	M6	0.75	MSA MSC	MSB MSD	細目(並級)	JIS 6h(2級)	M8	1.25	M8	0.75	MMA MMC	MMB MMD	細目(精級)	JIS 4h(1級)	M10	1.5	M10	0.75					M12	1.75	M12	1.0					M20	2.5	M15	1.0					M30	3.5	M17	1.0						
Code	ねじ精度	M(並目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ																																																																			
左端・中間	右端・中間																																																																									
MA MC	MB MD	並目	JIS 6h(2級)	M6	1.0	M6	0.75																																																																			
MSA MSC	MSB MSD	細目(並級)	JIS 6h(2級)	M8	1.25	M8	0.75																																																																			
MMA MMC	MMB MMD	細目(精級)	JIS 4h(1級)	M10	1.5	M10	0.75																																																																			
				M12	1.75	M12	1.0																																																																			
				M20	2.5	M15	1.0																																																																			
				M30	3.5	M17	1.0																																																																			
						M20	1.0																																																																			
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≤Pー4 <table border="1"> <thead> <tr> <th>NA(並目)</th><th>NB(並目)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M3 M4 M5 M6 M8</td><td></td></tr> <tr> <td>M10 M12 M16 M20</td><td></td></tr> <tr> <td>M24 M30 M36</td><td></td></tr> </tbody> </table>	NA(並目)	NB(並目)	M3 M4 M5 M6 M8		M10 M12 M16 M20		M24 M30 M36		M3—M16 300 M20—M36 450																																																													
NA(並目)	NB(並目)																																																																									
M3 M4 M5 M6 M8																																																																										
M10 M12 M16 M20																																																																										
M24 M30 M36																																																																										
キー溝加工 	KA	KC KD	KB	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,KD,HD=指定1mm単位 ♡3≤HA,HB,HC,HD≤100 ♡キー溝詳細 P844 ♡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—D15 200 D20—D50 400																																																																					
キー溝加工+平面取り加工 	ZA	ZC ZD	ZB	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,ZD,HD=指定1mm単位 AA,AB,AC,AD=指定30°単位 30°≤AA,AB,AC,AD≤330° ♡HA,HB,HC,HD≤100 ♡キー溝詳細 P844 ♡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 <table border="1"> <thead> <tr> <th>キー溝位置指定</th><th>キー溝幅指定</th><th>角度指定 30°単位</th><th>D・P</th><th>6~17</th><th>20~40</th><th>45・50</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ZA</td><td>HA</td><td>AA</td><td>H</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr> <tr> <td>ZB</td><td>HB</td><td>AB</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>ZC</td><td>HC</td><td>AC</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>ZD</td><td>HD</td><td>AD</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> ♡平面取りの長さは、キー溝長さと同じになります。 ♡キー溝と平面取り角度は最大で、0.2°のスレが生じます。	キー溝位置指定	キー溝幅指定	角度指定 30°単位	D・P	6~17	20~40	45・50	ZA	HA	AA	H	1	2	3	ZB	HB	AB					ZC	HC	AC					ZD	HD	AD					600																																		
キー溝位置指定	キー溝幅指定	角度指定 30°単位	D・P	6~17	20~40	45・50																																																																				
ZA	HA	AA	H	1	2	3																																																																				
ZB	HB	AB																																																																								
ZC	HC	AC																																																																								
ZD	HD	AD																																																																								
止め輪溝加工 	TA	TC TD	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 TA,TB=指定1mm単位 4≤TA(TB)≤LA(LB)ー3 ♡止め輪が付属されます。 ♡止め輪溝寸法 P844 <table border="1"> <thead> <tr> <th>P=6.8:E型止め輪</th><th>駆動軸</th><th>止め輪</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>材質</td><td>硬度</td><td>表面処理</td></tr> <tr> <td>S45C</td><td>—</td><td>四三酸化鉄皮膜</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>無電解ニッケルメッキ</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>表面SOHRC</td></tr> </tbody> </table> ♡材質 ♡ばね用鋼 ♡SUS304—CSP ♡ばね用鋼	P=6.8:E型止め輪	駆動軸	止め輪	材質	硬度	表面処理	S45C	—	四三酸化鉄皮膜			無電解ニッケルメッキ			表面SOHRC	D10—D15 300 D20—D50 450																																																						
P=6.8:E型止め輪	駆動軸	止め輪																																																																								
材質	硬度	表面処理																																																																								
S45C	—	四三酸化鉄皮膜																																																																								
		無電解ニッケルメッキ																																																																								
		表面SOHRC																																																																								
スパナ溝加工 	SA	SD	SB	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,SB,SD=指定1mm単位 SA,SB,SD≥0 SA≤LA—SB≤LB—ℓ,SD≤L—LA—LB—ℓ <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th><th>10</th><th>12</th><th>15</th><th>20</th><th>25</th><th>30</th><th>35</th><th>40</th><th>50</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>W</td><td>8</td><td>10</td><td>13</td><td>17</td><td>22</td><td>27</td><td>30</td><td>36</td><td>41</td></tr> <tr> <td>ℓ</td><td>8</td><td></td><td></td><td>10</td><td></td><td></td><td>15</td><td></td><td>20</td></tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th><th>6</th><th>8</th><th>10</th><th>12</th><th>15</th><th>17</th><th>20</th><th>25</th><th>30</th><th>35</th><th>40</th><th>45</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>W1</td><td>5</td><td>7</td><td>10</td><td>13</td><td>14</td><td>17</td><td>19</td><td>27</td><td>30</td><td>36</td><td>38</td><td></td></tr> <tr> <td>ℓ</td><td></td><td>8</td><td></td><td></td><td>10</td><td></td><td></td><td></td><td>15</td><td></td><td>20</td><td></td></tr> </tbody> </table>	D	10	12	15	20	25	30	35	40	50	W	8	10	13	17	22	27	30	36	41	ℓ	8			10			15		20	P	6	8	10	12	15	17	20	25	30	35	40	45	W1	5	7	10	13	14	17	19	27	30	36	38		ℓ		8			10				15		20		400
D	10	12	15	20	25	30	35	40	50																																																																	
W	8	10	13	17	22	27	30	36	41																																																																	
ℓ	8			10			15		20																																																																	
P	6	8	10	12	15	17	20	25	30	35	40	45																																																														
W1	5	7	10	13	14	17	19	27	30	36	38																																																															
ℓ		8			10				15		20																																																															
角度指定2面取り加工 	WA	WC	WB	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 <table border="1"> <thead> <tr> <th>平面取り位置指定</th><th>平面取り幅指定</th><th>角度指定 30°単位</th><th>D・P</th><th>6~17</th><th>20~40</th><th>45・50</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>WA</td><td>GA</td><td>AA</td><td>H</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr> <tr> <td>WB</td><td>GB</td><td>AB</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>WC</td><td>GC</td><td>AC</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	平面取り位置指定	平面取り幅指定	角度指定 30°単位	D・P	6~17	20~40	45・50	WA	GA	AA	H	1	2	3	WB	GB	AB					WC	GC	AC					500																																									
平面取り位置指定	平面取り幅指定	角度指定 30°単位	D・P	6~17	20~40	45・50																																																																				
WA	GA	AA	H	1	2	3																																																																				
WB	GB	AB																																																																								
WC	GC	AC																																																																								
公差変更 	PJ (jS6) PK (k6)			段部P寸の公差をjS6、k6に変更します。 [指定方法] PJ or PK ♡LA部,LB部、両方公差変更になります。 ⓧKZCEは																																																																						