HIGHLY ACCURATE ROTARY SHAFTS -ONE END STEPPED-ONE END DOUBLE STEPPED TYPE-

駆動軸

ー2段1段タイプー

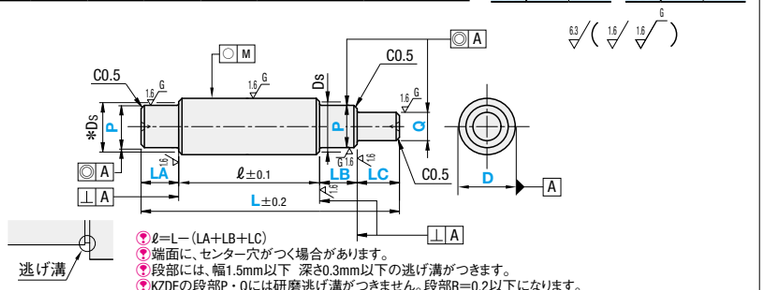
■**特長**：駆動用途に適した回転軸です。駆動がかかる回転運動に必要な精度や形状をご選択いただけます。

RoHS

Type	D,P,Q公差	同軸度	直角度	M材質	H硬度	S表面処理
KZDE	h7	φ0.05	⊥0.05	S45C	―	四三酸化鉄皮膜
KZDN	h6	φ0.01	⊥0.01	S45C	―	―
KZDC						四三酸化鉄皮膜
KZDP						無電解ニッケルメッキ
KZDS				SUS304		―
KZDF				S45C	高周波焼入 表面硬度50HRC～	―

D	公差 h7	公差 h6
10	0 −0.015	0 −0.009
12	0 −0.018	0 −0.011
15		
20	0 −0.021	0 −0.013
25		
30		
35	―	0 −0.016
40		
50		

D	真円度 M KZDE	真円度 M その他
10	0.004	0.003
12		
15	0.005	
20		
25	0.006	0.005
30		
35	―	
40		
50		



- ℓ＝L－(LA＋LB＋LC)
- 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以下の逃げ溝がつきます。
- KZDEの段部P・Qには研磨逃げ溝がつきません。段部R＝0.2以下になります。

＊Ds：ベアリング内輪おさえ寸法です。☞参考：P.1019

型式 Type	D	指定0.5mm単位 L	選択 P	指定0.5mm単位 LA	指定0.5mm単位 LB	指定1mm単位 Q	指定0.5mm単位 LC	＊Ds
KZDE (D10～30) KZDN KZDC KZDP KZDS KZDF	10	50.0～300.0	6	4.0～40.0	4.0～40.0	5	3.0～30.0	8
			8			5～7	4.0～40.0	9.5
	12		8					10
			10	5.0～50.0	5.0～50.0	7～9	5.0～50.0	11.5
	15	100.0～400.0	10					13
			12	5.0～75.0		7～11	5.0～60.0	14
	20		15			10～14	5.0～75.0	18
			17	5.0～100.0		10～16	5.0～100.0	19
	25	100.0～500.0	17					21
			20	10.0～100.0	10.0～60.0	14～19	10.0～100.0	24
	30		20					27
			25	10.0～125.0		14～24	10.0～125.0	29
			25					31
	＊35		30			20～29	15.0～150.0	34
	＊40	200.0～500.0	30	15.0～150.0	15.0～70.0			37
			35			20～34		39
			40	20.0～150.0	20.0～70.0	20～39	20.0～150.0	48
	＊50		45			20～44		49

KZDEは＊印サイズはありません。

Order 注文例

型式	L	P	LA	LB	Q	LC
KZDN25	500	P20	LA100	LB60	Q15	LC80

Delivery 出荷日

- ●KZDE：3 日目出荷
- ●KZDN KZDC KZDS：5 日目出荷
- ●KZDP KZDF：7 日目出荷

・KZDF（高周波焼入）について

右ページに記載されています追加工を選択された場合、追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。

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 小口			個別対応 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WOSにてご確認ください。

Type / D	¥ KZDE 最短L ～100.0	L100.5 ～200.0	L200.5 ～300.0	L300.5 ～400.0	L400.5 ～500.0	¥ KZDN 最短L ～100.0	L100.5 ～200.0	L200.5 ～300.0	L300.5 ～400.0	L400.5 ～500.0	¥ KZDC 最短L ～100.0	L100.5 ～200.0	L200.5 ～300.0	L300.5 ～400.0	L400.5 ～500.0
10	610	640	740	―	―	2,020	2,250	3,260	―	―	2,070	2,300	3,320	―	―
12	640	760	900	―	―	2,250	2,500	3,620	―	―	2,340	2,600	3,700	―	―
15	1,020	1,020	1,230	1,430	―	2,500	2,500	3,620	4,400	―	2,660	2,660	3,800	4,600	―
20	1,510	1,510	1,860	2,190	―	3,930	3,930	4,620	5,600	―	4,400	4,400	5,000	5,800	―
25	2,040	2,040	2,600	3,160	3,720	5,400	5,400	6,300	7,260	8,400	6,400	6,400	7,260	8,060	9,000
30	2,640	2,640	3,400	4,180	4,970	6,900	6,900	8,080	9,500	10,500	8,600	8,600	9,560	10,620	11,700
35	―	―	―	―	―	7,800	7,800	9,160	10,760	11,900	9,960	9,960	11,040	12,260	13,500
40	―	―	―	―	―	―	9,600	9,600	11,200	12,400	―	11,900	11,900	13,200	14,600
50	―	―	―	―	―	―	11,200	11,200	13,200	15,000	―	15,200	15,200	16,900	18,760

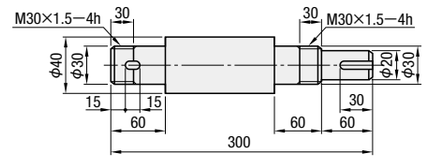
Type / D	¥ KZDP 最短L ～100.0	L100.5 ～200.0	L200.5 ～300.0	L300.5 ～400.0	L400.5 ～500.0	¥ KZDS 最短L ～100.0	L100.5 ～200.0	L200.5 ～300.0	L300.5 ～400.0	L400.5 ～500.0	¥ KZDF 最短L ～100.0	L100.5 ～200.0	L200.5 ～300.0	L300.5 ～400.0	L400.5 ～500.0
10	2,480	2,760	4,000	―	―	2,400	2,640	3,960	―	―	2,940	3,260	4,800	―	―
12	2,800	3,100	4,600	―	―	2,760	3,060	4,500	―	―	3,160	3,500	5,000	―	―
15	3,200	3,200	4,800	5,800	―	3,340	3,340	4,920	5,960	―	3,760	3,760	5,500	6,600	―
20	5,140	5,140	5,840	6,600	―	6,000	6,000	6,740	7,600	―	5,200	5,200	5,760	8,100	―
25	7,600	7,600	8,440	9,380	10,400	9,400	9,400	10,400	11,520	13,000	7,200	7,200	7,900	8,760	9,800
30	10,120	10,120	11,260	12,500	14,000	12,000	12,000	13,200	14,700	16,600	9,000	9,000	9,900	11,000	12,400
35	11,760	11,760	13,060	14,500	16,000	14,600	14,600	16,120	17,900	20,100	10,000	10,000	11,000	12,260	13,800
40	―	14,100	14,100	15,600	17,200	―	18,620	18,620	20,680	23,200	―	11,800	11,800	13,000	14,600
50	―	17,200	17,200	19,200	21,200	―	26,800	26,800	30,000	32,920	―	16,200	16,200	18,000	20,000

■**駆動軸の選定について**

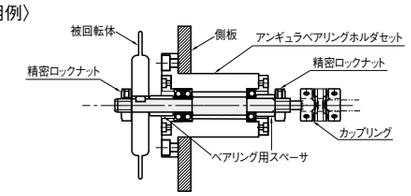
駆動軸は基本形状とサイズを規格表で選定し、追加工でねじ加工、キー溝加工等必要な加工を選定していく商品です。

＜型式選定例＞
・選定加工：おねじ2ケ所、キー溝2ケ所

＜価格算出例＞
本体基準単価9,600円＋おねじ加工600円×2＋キー溝加工400円×2
＝合計金額　11,600円



〈使用例〉



Alteration 追加工

型式	L	P	LA	LB	Q	LC	(MA・NA・KA・TA・SA・WA…etc.)
KZDN40	300	P30	LA60	LB60	Q20	LC60	MMA30－MMB30－KA15－HA15－KC0－HC30

Alterations	Code 左端	Code 右端	Spec.	¥/1Code 並目	¥/1Code 細目
おねじ加工	MA MSA MMA	MB MSB MMB MC MSC MMC	軸端におねじを追加工します。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(LB・LC)－2 P,Q＝Mの時、指定可。 KZDEは細目（精級）適用不可。	M5～M12 250	M5～M20 300
めねじ加工	NA	NC	軸端にめねじを追加工します。ねじ径を選択。 指定方法 NA5－NC5　NA,NC≦P(Q)－4 NA（並目）NC（並目）選択：M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12 M16 M20 M24 M30 M36	M20～M30 500	M25～M50 600
キー溝加工	KA KB	KC KD	キー溝を追加工します。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 P.844 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。	M3～M16 300	D10～D15 200
キー溝加工＋平面取り加工	ZA ZB	ZC ZD	キー溝を基準とし、任意の角度位置に平面取りを追加工します。キー溝長さ、キー溝幅、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° 3≦HA,HB,HC,HD≦100　キー溝詳細 P.844　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：ZA HA AA / ZB HB AB / ZC HC AC / ZD HD AD　D・P・Q 5 6～17 18～40 41～50　H 0.5 1 2 3 平面取りの長さは、キー溝長さと同じになります。 キー溝と平面取角度は最大で、0.2°のズレが生じます。	M20～M36 450	D20～D50 400
止め輪溝加工	TA	TB TC	止め輪溝を追加工します。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 P.844 Q＝27,31,33,34,36～39, 41～44は製作不可。 P,Q≦8：E型止め輪　P,Q≧9：C型止め輪 駆動軸 M材質 S表面処理：S45C ― ／ 四三酸化鉄皮膜 ／ 無電解ニッケルメッキ ／ SUS304 ― ／ S45C 表面50HRC～ ―　止め輪 M材質：ばね用鋼 ／ SUS304－CSP ／ ばね用鋼	D10～D15 300	D20～D50 450
スパナ溝加工	SA SD	SC	スパナ溝を追加工します。スパナ溝位置を指定。 指定方法 SA5　SA,SC,SD＝指定1mm単位　SA,SC,SD≧0　SA≦LA－ℓ,SC≦LC－ℓ,SD≦L－LB－LC－ℓ 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・Q 5 6 7 8～10 11～13 14～15 16～18 19～21 22～25 26～28 29～31 32～37 38～41 42～45 W1 4 5 5.5 7 10 13 14 17 19 22 27 30 36 38 ℓ 8 10 15 20		400
角度指定2面取り加工	WA WD	WC WE	基準面0°の他に任意の角度位置に平面取りを追加工します。 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ケ所になります。 指定方法 WA15－GA10－AA0 WA,WC,WD,WE,GA,GC,GD,GE＝指定1mm単位　AA,AB,AC,AD＝指定30°単位　0°≦AA,AB,AC,AD≦330° ・指定コード：WA GA AA / WC GC AB / WD GD AC / WE GE AD　D・P・Q 5 6～17 18～40 41～50　H 0.5 1 2 3 ・WEはKZDEのみ適用		500
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。 KZDEは適用不可。		1,000

ミスミ FA メカ 2015　RoHS･規格廃止品情報の確認は…　ミスミ FA　検索