


HIGHLY ACCURATE ROTARY SHAFTS -ONE END STEPPED WITH FLANGE-ONE END STEPPED TYPE-

駆動軸

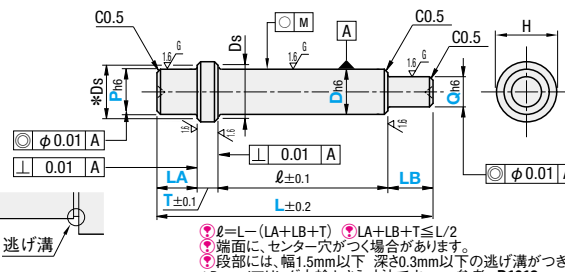
ツバ付1段タイプ

■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,Q公差	同軸度	材質	硬度	S表面処理
KZFN	h6	φ0.01	S45C	—	—
KZFC					四三酸化鉄皮膜
KZFP			無電解ニッケルメッキ		
KZFS			—		
KZFF			S45C		高周波焼入 表面硬度50HRC~



● $\ell=L-(LA+LB+T)$ ● $\ell A+LB+T \leq L/2$
● 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以下の逃げ溝がつきます。
● Ds：ベアリング内輪おさえ寸法です。 参考：P.1019

型式	指定0.5mm単位	選択	指定1mm単位	指定0.5mm単位	指定1mm単位	指定0.5mm単位	H	*Ds	
Type	D	L	T	P	LA	Q	LB		
KZFN	8	50.0~300.0	5	6~9	4.0~40.0	5~7	4.0~40.0	12	10
	10		8~12	5.0~50.0	7~9	5.0~50.0	13		
	12		10~13	5.0~60.0	7~11	5.0~60.0	14		
	12A		12~18	5.0~60.0	7~11	5.0~60.0	16		
	15	100.0~400.0	10	12~18	5.0~75.0	10~14	5.0~75.0	20	18
	17		14~18	10~16	25	19			
	17A		14~20	5.0~100.0	5.0~100.0	21			
	20		17~23	14~19	24				
	25	100.0~500.0	10	20~28	10.0~125.0	14~24	10.0~125.0	30	29
	30		25~33	20~29	35	34			
35	28~38		15.0~150.0	20~34	40	39			
40	35~47		20~39	48					
45	200.0~500.0	50	35~48	20.0~150.0	20~44	20.0~150.0	50	49	

Order 注文例
型式 KZFN30 - 350 - T20 - P30 - LA50 - Q25 - LB30

Delivery 出荷日
● KZFN KZFC KZFS 5 日日出荷
● KZFP KZFF 7 日日出荷

● KZFF(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程度お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		個別対応
	小口	大口	
数量	1~4	5~9	10~20
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	¥ KZFN					¥ KZFC					¥ KZFP				
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	最短L ~100.0	L100.5 ~200.0	L200.5 ~300.0	L300.5 ~400.0	L400.5 ~500.0
8	2,200	2,460	2,960	—	—	2,260	2,520	3,020	—	—	2,800	3,120	4,400	—	—
10	2,500	2,760	3,360	—	—	2,520	2,800	3,400	—	—	2,960	3,280	4,600	—	—
12	2,600	2,900	3,560	—	—	2,600	2,980	3,560	—	—	3,160	3,480	4,900	—	—
12A	3,500	3,880	4,800	—	—	3,640	4,040	4,900	—	—	4,200	4,580	5,600	—	—
15	3,880	3,880	4,800	5,800	—	4,040	4,040	4,900	5,860	—	4,580	4,580	5,600	6,800	—
17	5,500	5,500	6,200	7,400	—	5,800	5,800	6,400	7,740	—	6,500	6,500	7,200	8,600	—
17A	6,200	6,200	6,760	8,200	—	6,400	6,400	7,140	8,600	—	7,200	7,200	7,960	9,600	—
20	6,200	6,200	6,760	8,200	—	6,400	6,400	7,140	8,600	—	7,200	7,200	7,960	9,600	—
25	7,500	7,500	8,400	9,200	11,060	8,200	8,200	9,000	10,000	11,200	9,200	9,200	10,200	11,320	12,800
30	8,300	8,300	9,200	10,260	12,400	9,200	9,200	10,400	11,400	12,800	10,800	10,800	12,000	13,260	15,000
35	9,400	9,400	10,600	11,600	14,000	10,600	10,600	11,800	13,000	14,600	12,400	12,400	13,800	15,200	17,000
40	—	11,600	11,600	12,800	15,400	—	13,400	13,400	14,800	16,600	—	15,600	15,600	17,200	19,200
45	—	13,600	13,600	15,000	16,600	—	16,400	16,400	18,400	20,260	—	18,600	18,600	20,600	22,800

Type	¥ KZFS					¥ KZFF				
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
8	2,500	2,700	3,780	—	—	3,120	3,460	5,180	—	—
10	2,900	3,160	4,400	—	—	3,400	3,780	5,500	—	—
12	3,200	3,460	4,800	—	—	3,400	3,780	5,500	—	—
12A	4,400	4,720	5,900	—	—	4,400	4,880	6,800	—	—
15	4,720	4,720	5,900	7,200	—	4,880	4,880	6,800	8,600	—
17	7,200	7,200	8,000	9,540	—	6,400	6,400	7,000	9,600	—
17A	8,000	8,000	8,880	10,600	—	7,000	7,000	7,760	10,860	—
20	8,000	8,000	8,880	10,600	—	7,000	7,000	7,760	10,860	—
25	11,200	11,200	12,400	13,600	15,200	8,600	8,600	9,600	10,600	12,000
30	12,600	12,600	14,000	15,460	16,000	9,400	9,400	10,400	11,600	13,000
35	15,200	15,200	16,800	18,600	21,000	10,600	10,600	11,800	13,000	14,600
40	—	20,000	20,000	22,200	25,000	—	13,000	13,000	14,400	16,200
45	—	30,000	30,000	32,400	36,000	—	17,400	17,400	19,400	21,500

■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>

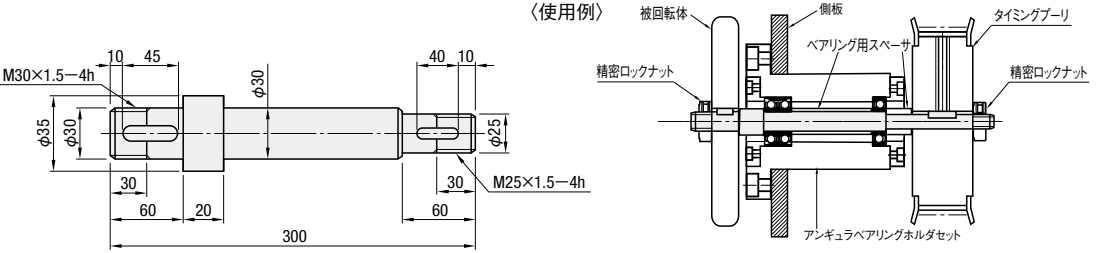
・選定加工：おねじ(細目 精級)2ヶ所、キー溝2ヶ所

<価格算出例>

本体基準単価10,400円+おねじ(細目)加工600円×2

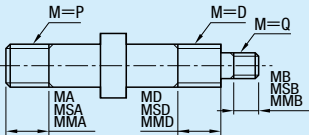
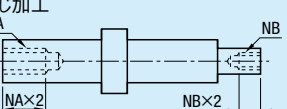
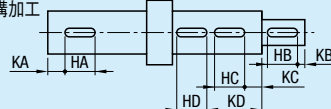
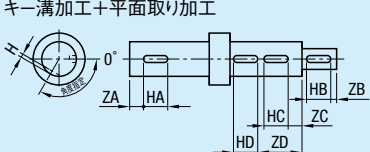
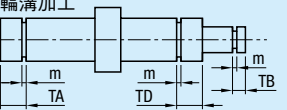
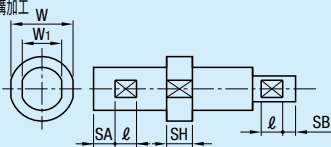
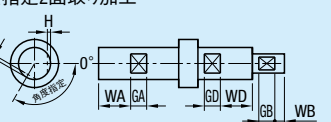
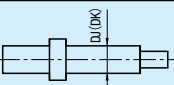
+キー溝加工400円×2=合計金額 12,400円

〈使用例〉



Alteration 追加加工

型式 KZFF30 - 300 - T20 - P30 - LA60 - Q25 - LB60 - MMA30 - MMB30 - KA10 - HA45 - KB10 - HB40

Alterations		Code 左端 右端		Spec.	¥/1Code																																																																																																
おねじ加工		MA MSA MMA MD MSD MMD	MB MSB MMB MD MSD MMD	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(LB)—2	並目 細目 M5—M12 M5—M20 250 300																																																																																																
				<table><tr><th colspan="2">Code</th><th colspan="2">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><tr><td>MA</td><td>MB MD</td><td>並目</td><td>JIS 6h(2級)</td><td>M5</td><td>0.8</td><td>M5</td><td>0.5</td><td>M25</td><td>1.5</td></tr><tr><td>MSA</td><td>MSB MSD</td><td>細目(並級)</td><td>JIS 6h(2級)</td><td>M6</td><td>1.0</td><td>M6</td><td>0.75</td><td>M30</td><td>1.5</td></tr><tr><td>MMA</td><td>MMB MMD</td><td>細目(精級)</td><td>JIS 4h(1級)</td><td>M8</td><td>1.25</td><td>M8</td><td>0.75</td><td>M35</td><td>1.5</td></tr><tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td>M10</td><td>1.5</td><td>M10</td><td>0.75</td><td>M40</td><td>1.5</td></tr><tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td>M12</td><td>1.75</td><td>M12</td><td>1.0</td><td>M45</td><td>1.5</td></tr><tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td>M20</td><td>2.5</td><td>M15</td><td>1.0</td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td>M24</td><td>3</td><td>M17</td><td>1.0</td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td>M30</td><td>3.5</td><td>M20</td><td>1.0</td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td>M36</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table> <p>● D,P,Q=Mの時、指定可。 ● Qの径は、MD,MSD,MMDおねじの谷径より小さくご指定下さい。</p>	Code		ねじ精度		M(並目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ	MA	MB MD	並目	JIS 6h(2級)	M5	0.8	M5	0.5	M25	1.5	MSA	MSB MSD	細目(並級)	JIS 6h(2級)	M6	1.0	M6	0.75	M30	1.5	MMA	MMB MMD	細目(精級)	JIS 4h(1級)	M8	1.25	M8	0.75	M35	1.5					M10	1.5	M10	0.75	M40	1.5					M12	1.75	M12	1.0	M45	1.5					M20	2.5	M15	1.0							M24	3	M17	1.0							M30	3.5	M20	1.0							M36	4	
Code		ねじ精度		M(並目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ																																																																																												
MA	MB MD	並目	JIS 6h(2級)	M5	0.8	M5	0.5	M25	1.5																																																																																												
MSA	MSB MSD	細目(並級)	JIS 6h(2級)	M6	1.0	M6	0.75	M30	1.5																																																																																												
MMA	MMB MMD	細目(精級)	JIS 4h(1級)	M8	1.25	M8	0.75	M35	1.5																																																																																												
				M10	1.5	M10	0.75	M40	1.5																																																																																												
				M12	1.75	M12	1.0	M45	1.5																																																																																												
				M20	2.5	M15	1.0																																																																																														
				M24	3	M17	1.0																																																																																														
				M30	3.5	M20	1.0																																																																																														
				M36	4																																																																																																
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(Q)—4	NA(並目) NB(並目) 選択 M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12 M16 M20 M24 M30 M36 M3—M16 300 M20—M36 450																																																																																																
キー溝加工		KA	KB KC KD	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 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、ツバ部・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 ZD	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° ● 3≦HA,HB,HC,HD≦100 ● キー溝詳細 P.844 ● キー溝位置は、ツバ部・段部より2mm以上離してください。 ・指定コード	600																																																																																																
止め輪溝加工		TA	TB TD	止め輪溝を追加します。止め輪溝位置を指定。 [指定方法] TA10—TB100 TA,TB,TD=指定1mm単位 4≦TA(TB)≦LA(LB)—3 ● 止め輪が付属されます。 ● 止め輪寸法 P.844 ● P,Q=27,31,33,34,36—39, 41—44,46—48は製作不可。	P,Q,D≦8:E型止め輪 P,Q≦9,D≦10:C型止め輪 D10—D17 300 D20—D50 450																																																																																																
スリテ加工		SA SH	SB	スリテ溝を追加します。スリテ溝位置を指定。 [指定方法] SA5—SB10—SH SA,SB=指定1mm単位 SA,SB≧0 SA≦LA—ℓ,SB≦LB—ℓ ● SHは長さの指定は不要です。ツバ部にスリテ溝を加工します。(ℓ=h)	400																																																																																																
角度指定2面取り加工		WA	WB WD	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,WD,GA,GB,GD=指定1mm単位 AA,AB,AC=指定30°単位 0°≦AA,AB,AC≦330° ・指定コード	500																																																																																																
公差変更		DJ (js6) DK (k6)		D寸公差をjs6、k6に変更します。 [指定方法] DJ or DK	500																																																																																																