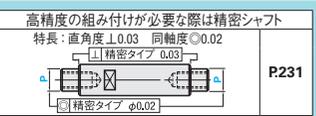




SHAFTS -BOTH SIDES STEPPED FEMALE SCREW WITH WRENCH FLATS TYPE-

シャフト

一両端段付めねじスパナ溝付き



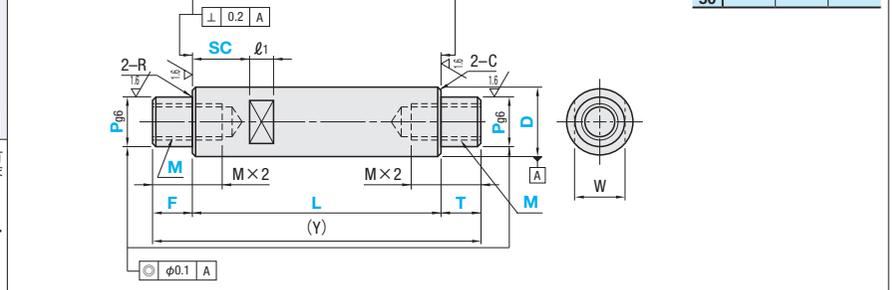
軸端部の直角度精度が高い(L 0.03)、精密シャフトはP.231をご覧ください。スパナ溝無しはP.163をご参照ください。



D公差g6	Type		D公差h5	D公差f8	材質	硬度	S表面処理	D公差			
	SFPFH	SFHU						D	g6	h5	f8
8	SFPFH	SFHU	—	—	SUJ2相当	—	—	0	-0.005	0	-0.013
10	SSFPFH	SSFHU	—	—	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス	高周波焼入有効硬化層深さ	—	0	-0.014	-0.006	-0.035
12	PSFPFH	PSFHU	—	—	SUJ2相当	硬化クロムメッキメッキ厚5μ以上	—	0	—	—	—
13	PSSFPFH	PSSFHU	—	—	SUJ2相当	58HRC~	—	0	—	—	—
15	RSFPFH	RSFHU	—	—	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス	56HRCまたは13Cr系ステンレス	—	0	—	—	—
16	RSSFPFH	RSSFHU	—	—	SUS440Cまたは13Cr系ステンレス	56HRC	—	0	-0.017	-0.008	-0.043
18	—	—	—	—	S45C相当	—	—	0	—	—	—
20	—	—	—	—	PFPGH	—	—	0	—	—	—
25	—	—	—	—	PSPFGH	—	—	0	-0.020	-0.009	-0.053
30	—	—	—	—	SUS304	—	—	0	—	—	—
35	—	—	—	—	—	—	—	0	—	—	—
40	—	—	—	—	—	—	—	0	-0.009	0	-0.025
40	—	—	—	—	—	—	—	0	-0.025	-0.011	-0.064

SUS440Cまたは13Cr系ステンレス材の低温黒色クロムメッキ品には識別溝が付きま。P.148参照。

D部面粗度はメッキ品は0.4、メッキ無し品は0.6です。



RoHS10

スパナ溝加工部・軸端加工部(ネジ有効長さ約10mm)加工のための焼きましによる硬度低下の可能性あります。P.148

L寸公差・真円度・真直度・直角度・同軸度・硬度変化P.147

低温黒色クロムメッキの特長P.162

型式	D	L	指定1mm単位		P	M(並目)選択	スパナ溝寸法				R	C
			F・T	6			SC	W	ℓ1	(Y)Max.		
D公差g6	8	25~1096	6	3	—	—	7	8	1100	—	—	—
SFPFH	10	25~1196	6~8	3 4 5	—	—	8	—	1200	—	—	—
SSFPFH	12	25~1396	6~10	3 4 5 6	—	—	10	—	1400	—	—	—
PSFPFH	13	25~1396	6~11	3 4 5 6 8	—	—	11	—	1400	—	—	—
PSSFPFH	15	25~1396	6~13	3 4 5 6 8 10	—	—	13	—	1400	—	—	—
RSFPFH	16	25~1396	6~14	3 4 5 6 8 10	—	—	14	—	1400	—	—	—
RSSFPFH	18	25~1396	7~16	4 5 6 8 10 12	—	—	16	—	1400	—	—	—
—	20	25~1396	7~17	4 5 6 8 10 12	—	—	17	—	1400	—	—	—
—	25	25~1396	7~22	4 5 6 8 10 12 16	—	—	22	—	1400	—	—	—
D公差f8	30	25~1496	8~27	5 6 8 10 12 16 20 24	—	—	27	—	1500	—	—	—
PFPGH	35	25~1496	9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	—	—	30	—	1500	—	—	—
PSPFGH	40	25~1496	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	—	—	36	—	1500	—	—	—
—	50	25~1496	11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	—	—	41	—	1500	—	—	—

低温黒色クロムメッキ品はD≤30、Y≤1000です。

P寸法はM+3≤Pが必要です。全長(Y)は、M×4≤(Y)が必要です。(M×2.5+4)×2≥(Y)の場合、タップ下穴が貫通及び大きいタップ有効長を優先するため小さいタップ有効長が短くなります。

Order 注文例

型式 - L - F - P - M - T - SC

SFPFH20 - 300 - F25 - P16 - M10 - T20 - SC10

SFHU20 - 400 - F25 - P16 - M10 - T20 - SC10

Delivery 出荷日 3 日目出荷

注文詳細 P.134

ストークA 即日出荷 300円/1個単位 PM 3:00迄

ストークB 翌日出荷 400円/1個単位 PM 6:00迄

ストークC 早割は1明細行当たり一律300円

ストークDは3本以上で1明細行当たり一律2160円

低温黒色クロムメッキ品 8 日目出荷

Alteration 追加加工

型式 - L - F - P - M - T - SC - (LKC・MD・ND...etc.)

SFPFH20 - 400 - F25 - P16 - M10 - T20 - SC10 - LKC

キー溝加工(KC、WKC)のみ 5 日目出荷 (RSFPFHは8日目出荷)

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
LKC	LKC	L寸公差変更 指定方法 LKC LKC使用時、L寸単位0.1mm指定可 L<200 ...L±0.03 200≤L<500 ...L±0.05 L≥500 ...L±0.1	400
SX	SX	2箇所目のスパナ溝追加 指定方法 SX15 SX=指定1mm単位 SC+SC+ℓ1<2<L SX≥0 同一平面上での加工不可	400
FC	FC	1箇所平面取り追加 指定方法 FC10-E8 FC,E=指定1mm単位 D≤30: FC≤5×D D≥35: FC≤3×D E=0またはE≥2 WFCとの併用不可	200
WFC	WFC	2箇所平面取り追加 指定方法 WFC08-A8-E4 WFC,A,E=指定1mm単位 D≤30: WFC≤5×D D≥35: WFC≤3×D A(E)=0またはA(E)≥2 同一平面上での加工不可、FCとの併用不可	400

概要案内のある追加加工詳細については、追加加工概要を参照ください。P.149

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
RC	RC	90度平面取り1箇所追加 指定方法 RC10 適用条件 D=10~30適用 WRCとの併用不可	500
WRC	WRC	90度平面取り2箇所追加 指定方法 WRC10-Y10 適用条件 D=10~30適用 RCとの併用不可 同一平面上での加工不可	1,000
KC	KC	キー溝追加 指定方法 KC10-G10	KC 500
WKC	WKC	キー溝2ヶ所追加 指定方法 WKC10-G10 適用条件 D=12・16・20・25・30のみ適用	WKC 1,000
MD	MD	両端めねじ部の有効長をM×3に変更します。 指定方法 MD6(MをMDに変更) 適用条件 D=12~30且つ、M=6~20適用	MD 200
LFC	LFC	段部平面取り追加 指定方法 LFC10-A0 適用条件 D=12~30且つ、M=6~20適用	LFC 200
RFC	RFC	段部平面取り追加 指定方法 RFC10-E0 適用条件 D=12~30且つ、M=6~20適用	RFC 200

追加加工詳細 P.149

数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.133

数量区分	SUJ2相当 D公差g6 D8~D12					SUJ2相当 D公差f8 D8~D12				
	数量	1~4	5~12	13~19	20~49	数量	1~4	5~12	13~19	20~49
標準価格	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
数量割引率	—	5%	10%	15%	20%	—	—	—	—	—
出荷日	—	通常	通常	通常	通常	—	—	—	—	—

価格改訂 大口対応 BIG ORDER

1 シャフト