驱动軸 －外径公差h6－ －ツバ付1段タイプ－

驱动轴 外径公差h6

－一端台阶肩型－

■特长：适合驱动用途的转轴。可选择传递驱动力的旋转运动所需的精度和形状。

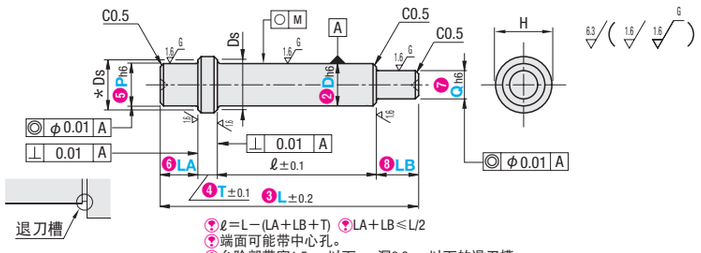
请按照选型步骤❶～❽选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

型式（❶Type・❷D）	❸L	❹T	❺P	❻LA	❼Q	❽LB
KZFN30	350	T20	P30	LA50	Q25	LB30

Type	D,P,Q公差	同轴度	M材质	H硬度	S表面处理
KZFN	h6	φ0.01	S45C	—	—
KZFC					四氧化三铁保护膜
KZFP					无电解镀镍
KZFS			SUS304		—
KZFF			S45C	高频淬火 表面硬度50HRC～	—

D	公差 h6	圆度M
8	0 −0.009	0.003
10		
12・12A	0 −0.011	
15		
17・17A		
20	0 −0.013	0.005
25		
30		
35	0 −0.016	
40		
45		



ℓ＝L－(LA＋LB＋T)　LA＋LB≤L/2
端面可能带中心孔。
台阶部带宽1.5mm以下、 深0.3mm以下的退刀槽。
＊Ds：轴承内圈固定尺寸。

型式 ❶Type	❷D	❸L 指定单位0.5mm	❹T 选择	❺P 指定单位1mm	❻LA 指定单位0.5mm	❼Q 指定单位1mm	❽LB 指定单位0.5mm	H	＊Ds
KZFN KZFC KZFP KZFS KZFF	8	50.0～300.0	5 10 15 20	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	15	13
	12			10～13	5.0～60.0	7～11	5.0～ 60.0		14
	12A		10 15 20 25	12～18				20	16
	15	100.0～400.0		12～18	5.0～75.0	10～14	5.0～ 75.0		18
	17			14～18	5.0～100.0	10～16	5.0～100.0		19
	17A			14～20				25	21
	20			17～23		14～19			24
	25	100.0～500.0	10 20 30 40 50	20～28	10.0～125.0	14～24	10.0～125.0	30	29
	30			25～33	15.0～150.0	20～29	15.0～150.0	35	34
	35			28～38		20～34		40	39
	40	200.0～500.0		35～47	20.0～150.0	20～39	20.0～150.0	50	48
	45			35～48		20～44			49

Delivery 交货期

●■ 色 型式　13 天 发 货　上海・广州发货

●■ 色 型式　15 天 发 货　上海・广州发货

数量分类	标准订购 小单	特殊订购 大单
数　量	1～9	10～
交货期	通常	另行报价

超过表中标示的数量时，请在WOS中确认。 P.77

请询价 下述2种方法 Web报价 FAX报价 P.81 请致电：021-6710-8701

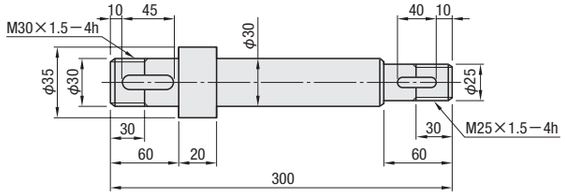
・关于KZFF（高频淬火）

选择右页登载的追加加工时，
在追加加工后进行高频淬火。(外螺纹部除外)
为此，产品可能发生下述现象。
①：由于热传导的关系，外螺纹部可能有2～3mm的长度会变硬。
②：经过高频淬火，键槽宽度可能会缩小。(约－0.01～－0.02)
键难以嵌入时，请对实物进行修正。

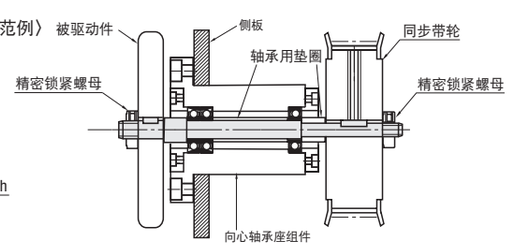
■关于驱动轴的选择

先通过规格表为驱动轴选择基本形状和尺寸，然后再利用追加加工根据需要为该驱动轴选择螺纹加工，键槽加工等必要的加工。

＜型式选择范例＞
・选择追加加工：外螺纹2处(细牙螺纹 精密级)，键槽2处

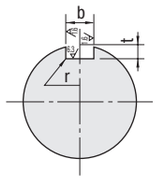


〈使用范例〉



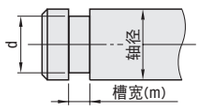
MiSUMi-VONA e-Catalog ▸▸▸ 为您提供指定规格的CAD http://cn.misumi-ec.com 米思米 检索

■键槽详细尺寸



轴径	b 基准尺寸	b 容差(N9)	t 基准尺寸	t 容差	r
6～ 7	2	−0.004 −0.029	1.2	+0.1 0	0.08～0.16
8～10	3		1.8		
11～12	4	0 −0.03	2.5		
13～17	5		3.0		0.16～0.25
18～22	6		3.5		
23～30	8	0 −0.036	4.0	+0.2 0	
31～38	10		5.0		0.25～0.4
39～44	12	0 −0.043	5.0		
45～50	14		5.5		

■扣环沟槽部详细尺寸



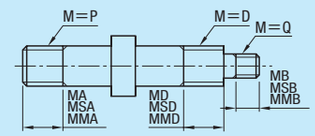
轴径	d容差		沟槽宽度(m)容差		适用扣环
5	4	+0.075 0	0.7	+0.1 0	JIS E型4
6	5				JIS E型5
7	6		0.9		JIS E型6
8	7	+0.09 0			JIS E型7
9	8				JIS E型8
10	9.6	0/−0.09	1.15	+0.14 0	JIS C型10
11	10.5	0 −0.11			JIS C型11
12	11.5				JIS C型12
13	12.4				JIS C型13
14	13.4				JIS C型14
15	14.3				JIS C型15
16	15.2				JIS C型16
17	16.2				JIS C型17
18	17		1.35		JIS C型18
19	18				JIS C型19

轴径	d容差		沟槽宽度(m)容差		适用扣环
20	19	0 −0.21	1.35	+0.14 0	JIS C型20
21	20				JIS C型21
22	21				JIS C型22
23	22				JIS C型23
24	22.9				JIS C型24
25	23.9				JIS C型25
26	24.9				JIS C型26
28	26.6				JIS C型28
29	27.6				JIS C型29
30	28.6		1.65		JIS C型30
32	30.3	0 −0.25			JIS C型32
35	33				JIS C型35
40	38		1.9		JIS C型40
45	42.5				JIS C型45
50	47		2.2		JIS C型50

Alterations 追加加工

型式（❶Type・❷D）	❸L	❹T	❺P	❻LA	❼Q	❽LB	（MA・NA・KA・TA・SA…etc.）
KZFF30	300	T20	P30	LA60	Q25	LB60	MMA30 － MMB30 － KA10 － HA45 － KB10 － HB40

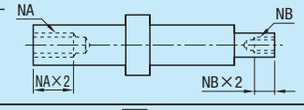
Alterations	Code 左端	Code 右端	Spec.
外螺纹加工	MA MSA MMA	MB MSB MMB MD MSD MMD	追加轴端外螺纹加工。指定螺纹部长度。(以追加加工代码区分粗牙螺纹，细牙螺纹及精度。) 指定方法 MA15－MSB15　指定单位1mm　5≤螺纹部长度≤M×5、LA(LB)－2
内螺纹加工	NA	NB	追加轴端内螺纹加工。选择螺纹直径。 指定方法 NA5－NB5　NA,NB≤P(Q)－4
键槽加工	KA	KB KC KD	追加键槽加工。指定键槽位置，键槽长度。 指定方法 KA10－HA30－KB100－HB50 KA,HA,KB,HB,KC,HC,KD,HD＝指定单位1mm
键槽加工+平面加工	ZA	ZB ZC ZD	以键槽为基准，追加任意角度位置的平面加工。指定键槽位置、键槽长度、平面加工的角度。 指定方法 ZA40－HA20－AA90
扣环沟槽加工	TA	TB TD	追加扣环沟槽加工。指定扣环沟槽位置。 指定方法 TA10－TB100
扳手槽加工	SA SH	SB	追加扳手槽加工。指定扳手槽位置。 指定方法 SA5－SB10－SH　SA,SB＝指定单位1mm　SA,SB≥0　SA≤LA－ℓ,SB≤LB－ℓ
指定角度2平面加工	WA	WB WD	除基准面0°外，在任意角度位置上追加平面加工。 指定平面位置与平面长度、角度。指定0°时，为1处平面加工。 指定方法 WA15－GA10－AA0
变更公差	DJ (js6) DK (k6)		将D尺寸公差变更为js6、k6。 指定方法 DJ or DK



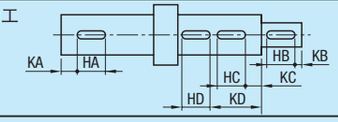
Code	螺纹精度	
MA	粗牙螺纹	JIS 6h(2级)
MSA	细牙螺纹(普通级)	JIS 6h(2级)
MMA	细牙螺纹(精密级)	JIS 4h(1级)

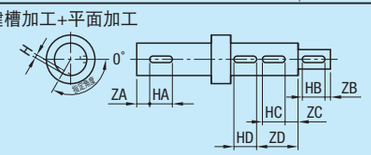
D,P,Q＝M时，可指定。
指定Q的直径时，请使其小于MD、MSD、MMD螺纹的牙根直径。

M(粗牙螺纹)	螺距	M(细牙螺纹)	螺距	M(细牙螺纹)	螺距
M5	0.8	M5	0.5	M25	1.5
M6	1.0	M6	0.75	M30	1.5
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				



NA(粗牙 NB(粗牙) 选择
M3 M4 M5 M6 M8
M10 M12 M16 M20
M24



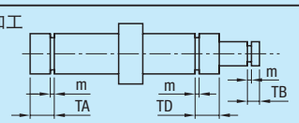


・指定代码

键槽位置指定型	键槽宽度指定	指定角度 单位30°
ZA	HA	AA
ZB	HB	AB
ZC	HC	AC
ZD	HD	AD

D・P・Q	5	6～17	18～40	41～48
H	0.5	1	2	3

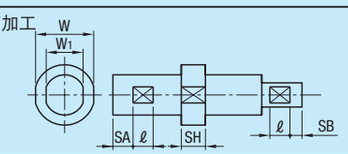
平面加工的长度与键槽长度相同。
键槽与平面加工的角度最大偏差为0.2°。



P,Q,D≤8：E型扣环　P,Q≥9 D≥10：C型扣环

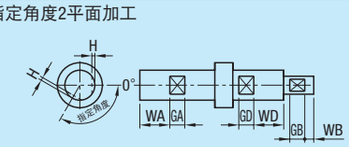
驱动轴 M材质	驱动轴 H硬度	驱动轴 S表面处理	扣环 M材质
S45C	—	—	弹簧钢
		四氧化三铁保护膜	
		无电解镀镍	
SUS304		—	SUS304－CSP
S45C	表面50HRC～	—	弹簧钢

P,Q＝27,31,33,34,36～39,
41～44,46～48不可制作。



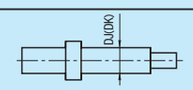
D	8	10	12	15	17	20	25	30	35	40	45
W	7	8	10	13	14	17	22	27	30	36	38
ℓ	8		10					15		20	

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	46～48
W1	4	5	5.5	7	10	13	14	17	19	22	27	30	36	38	41
ℓ	8			10					15			20			



平面加工型 位置指定型	平面加工型 宽度指定	指定角度 单位30°
WA	GA	AA
WB	GB	AB
WD	GD	AC

D・P・Q	5	6～17	18～40	41～48
H	0.5	1	2	3



MiSUMi-VONA e-Catalog ▸▸▸ 自动生成订购型号！ http://cn.misumi-ec.com 米思米 检索