

リニアシャフト パイプ 一端段付ー
线性导向轴 管型
一端台阶型ー



CAD数据文件夹名: 01_Shfts

■空心部可用于接线。属于轻量化线性导向轴。可配合另一端指定轴端外径。

请按照选型步骤①~⑥选择型式和参数后进行订购。*选择长度时, 只需数字即可, 不需字母“L”。

Order 订货范例

型式 (①Type · ②D) — ③L — ④F — ⑤P

SPJG20 — 400* — F25 — P16

标准加工品

Type	D公差	相当材质	硬度	表面处理
SPJG	g6	相当于SUJ2	58HRC~ 高频淬火 有效硬化层深度 P.36	—
PSPJG				镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度5 μ以上

如对抗锈有要求, 请优先选择镀硬铬表面处理产品。表面处理和防锈方法请参考 P.2906~2908。

① 圆度・直线度・垂直度・硬度变化 P.36
② 轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。 P.36

型式		指定单位1mm				(Y) Max.	d	R	C
①Type	②Dg6	③L	④F	⑤P					
SPJG PSPJG	6	-0.004 -0.012	25~ 598	5≤P<D	600	2	0.3 以下	0.5 以下	
	8	-0.005 -0.014	25~ 798	6≤P<D	800	3			
	10	-0.005 -0.014	25~ 798	7≤P<D		4			
	12	-0.006 -0.017	25~ 998	10≤P<D	1000	6			
	13	-0.006 -0.017	25~ 998	13≤P<D		7			
	16	-0.007 -0.020	25~1198	16≤P<D	1200	10	1.0 以下		
	20	-0.007 -0.020	25~1198	20≤P<D		14			
	25	-0.007 -0.020	25~1198	22≤P<D	1500	16			
	30	-0.007 -0.020	25~1498			17			
	30	-0.007 -0.020	25~1498			17			

有关目录上未登载规格, 请参照网页。

Delivery 交货期

3 天 发 货

上海・广州发货

次日出货 P.11

●相当于SUJ2

数量分类	标准订购	特殊订购
数 量	1~20	21~
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.9

Alterations 追加加工

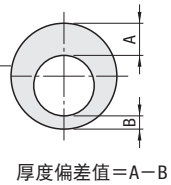
型式 (①Type · ②D) — ③L — ④F — ⑤P — (LKC...etc.)

SPJG30 — 400 — F25 — P22 — SC10

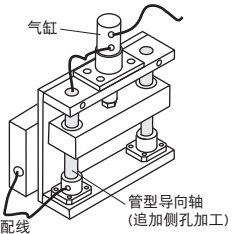
Alterations	Code	Spec.
	LKC	变更L尺寸公差。 指定方法 LKC ① L<200 → L±0.03 200≤L<500 → L±0.05 L≥500 → L±0.1 ② 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ③ D-P≤2时不适用
	SC	追加扳手槽加工。 指定方法 SC5 ① SC=指定单位1mm ② SC+ℓ1≤L ③ SC=0或SC≥1

管型导向轴的厚度偏差

外径 (D)	相当于SUJ2 厚度偏差值
6	0.3以下
8	
10	
12	0.4以下
13	
16	
20	
25	0.6以下
30	1.0以下



Example 使用范例



Alterations	Code	Spec.
	RH	在单面进行侧孔加工。 侧孔直径如下表所示。 RH=指定单位1mm ① d1+1<RH≤D×3 指定方法 RH5 ()适用于不锈钢。 ② 可能会因管壁厚度偏差而导致内径φ部位位置偏差。 ③ 不可在一端外螺纹型的外螺纹侧进行加工。 ④ 加工后在内径侧可能留有毛刺。 ⑤ 与其它追加加工位置无关。 ⑥ 两端内螺纹型不适用 ⑦ 与其它追加加工干涉时不适用

追加加工可能会导致硬度降低。请参阅 P.36
选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。
更多追加加工内容, 请参阅 P.37

リニアシャフト 無給油ブッシュ用 ーストレートー
线性导向轴 无油衬套用
一直杆型ー

新刊载
橙色文字表示



CAD数据文件夹名: 01_Shfts

■由于合适的间隙, 适用于无油衬套的顺利滑动, 适合用导向轴支座固定。

请按照选型步骤①~④选择型式和参数后进行订购。*选择长度时, 只需数字即可, 不需字母“L”。

Order 订货范例

型式 (①Type · ②D) — ③L

PSFG20 — 75*

标准加工品

Type	D公差	相当材质	硬度	表面处理
PSFG	f8	GB: 45 JIS: S45C	—	镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度10 μ以上
PSSFG		SUS304		

该产品未经热处理, 硬度较低; 如对硬度有要求, 请选择经高频淬火处理的导向轴 P.38。

① 圆度・直线度・垂直度・硬度变化 P.36
② 轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。 P.36

型式		③L	C	
①Type	②Df8		指定単位1mm	
PSFG PSSFG	6	−0.010 −0.028	20～ 600	0.5以下
	8	−0.013 −0.035	20～ 800	
	10	−0.013 −0.035	20～ 800	
	12	−0.016 −0.043	20～1000	
	13	−0.016 −0.043	25～1000	
	15	−0.020 −0.053	25～1000	1.0以下
	16	−0.020 −0.053	30～1200	
	20	−0.020 −0.053	30～1200	
	25	−0.020 −0.053	35～1200	
	30	−0.020 −0.053	35～1500	

有关目录上未登载规格, 请参照网页。

Alterations 追加加工

型式 (①Type · ②D) — ③L — (LKC · SC...etc.)

PSFG20 — 250 — LKC

Alterations	Code	Spec.
	LKC	变更L尺寸公差 指定方法 LKC 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ① L<200 → L±0.03 200≤L<500 → L±0.05 L≥500 → L±0.1
	SC	1处追加扳手槽加工 指定方法 SC5 适用条件 D≥6以上适用 SC=指定单位1mm ① SC+ℓ1≤L ② SC≥0
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10-A8 FC、A=指定单位1mm ① FC≤3×D ② 1.5×D<FC时, FC≤L/2 ③ A=0或A≥2 ④ 不可与WFC并用
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC10-A8-E20 WFC、A、E=指定单位1mm ① WFC≤3×D ② 1.5×D<WFC时, 2WFC≤L/2 ③ A(E)=0或A(E)≥2 ④ 不能在同一平面上加工、不可与FC并用

Delivery 交货期

3 天 发 货

上海・广州发货

次日出货 P.11

●相当于Ocr18ni9 (相当于SUS304)

5 天 发 货

上海・广州发货
13:00之后下订为6天后发货。
遇特殊期间交期有变更, 详情请见 P.9。

Alterations	Code	Spec.
	VC	1处追加V形槽加工 指定方法 VC8 适用条件 D≥6以上适用 VC=指定单位1mm ① VC>W ② 不可与WVC并用
	WVC	2处追加V形槽加工 指定方法 WVC180-F8 适用条件 D≥6以上适用 WVC、F=指定单位1mm ① F>W ② 不可与VC并用

选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。
更多追加加工内容, 请参阅 P.37

