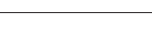
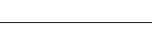
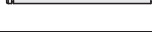
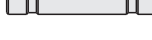


リニアシャフト・回転軸選定表

线性导向轴・转轴选型表

■可根据基本信息、有无追加加工确认线性导向轴、转轴的种类。

带粉色底色的为导向轴(P.29～) 无底色的为转轴(P.585～) ●：有追加加工 一：无追加加工

形状		信息①	信息②	信息③	信息④	信息⑤	追加加工														内螺纹		外螺纹		切槽
		有无淬火	外径公差	产品目录页码	轴径范围	长度范围	V形槽	平面加工(最多3个) 键槽(最多4个)	2平面	扳手槽	扣环槽	凸轮用槽开口	变更同轴度	变更L尺寸公差	C倒角	追加内螺纹	变更为细牙螺纹深度	变更为细牙螺纹	变更为左螺纹	退刀槽尺寸加工					
直杆型		有淬火	g6/f8/h5	P.38	3~50	10~1500	●	●	●	—	●	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—			
		无淬火	g6/h7/h9	P.593	2~50	15~1000	—	●	●	●	●	●	—	●	●	—	—	—	—	—	—	—			
		有淬火	g6/f8/h5	P.76	3~30	25~1482	—	●	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
		无淬火	g6/h7/h9	P.593	2~50	15~1000	—	●	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
		有淬火	g6/f8/h5	P.75	3~30	25~1464	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
		无淬火	g6/h7/h9	P.593	2~50	15~1000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
		有淬火	g6/f8/h5	P.82	6~50	20~1500	—	—	—	—	●	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—			
		无淬火	g6/h7/h9	P.597	2~50	15~1000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
		有淬火	g6/f8/h5	P.81	3~30	10~1200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
		无淬火	h9/h7/g6	P.597	2~50	15~1000	—	●	●	●	●	—	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—			
		有淬火	h9/h7/g6	P.595	6~50	15~1000	—	—	●	●	●	●	—	●	●	—	—	—	—	—	—	—			
		无淬火	h9/h7/g6	P.599	6~50	15~1000	—	—	●	●	●	—	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—			
		有淬火	g6	网页刊载	6~30	20~1500	—	—	●	—	●	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—			
		无淬火	g6	网页刊载	15~50	25~1500	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—			
		有淬火	g6	网页刊载	6~50	20~800	—	●	●	●	●	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—			
		无淬火	g6	网页刊载	6~50	20~800	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
		有淬火	g6	P.629	6~30	20~800	—	—	●	—	●	●	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—			
		无淬火	h9	P.630	6~35	20~648	—	—	●	—	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			

h5公差产品为网页刊载。

追加加工介绍

■V形槽
在任意位置追加V形槽。



■键槽
在任意位置追加键槽。
(D部最多4个 台阶部最多2个)



■平面加工
在任意位置追加平面加工。
(D部最多3个 台阶部最多1个)



■2平面
可指定倒角的位置、角度。



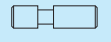
■扳手槽
在任意位置追加扳手槽。



■扣环槽
可在任意位置加工扣环槽。



■凸轮用槽开口
可在任意位置加工扣环槽。



■变更同轴度
变更同轴度为φ0.02。



■变更L尺寸公差
将L尺寸公差按照L<500⇒±0.05
L≥500⇒±0.1进行变更。



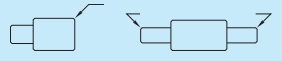
带粉色底色的为导向轴(P.29～) 无底色的为转轴(P.585～) ●：有追加加工 一：无追加加工

形状		信息①	信息②	信息③	信息④	信息⑤	追加加工																		
		有无淬火	外径公差	产品目录页码	轴径范围	长度范围	V形槽	键槽 （最多4个）	平面加工 （最多3个）	2平面	扳手槽	扣环槽	凸轮用槽开口	变更同轴度	变更L尺寸公差	C倒角	内螺纹		外螺纹		退刀槽尺寸加工	切槽			
																	追加内螺纹	变更为细牙螺纹	变更螺纹深度	变更为细牙螺纹			变更为左螺纹		
直杆型	一端内螺纹型		有淬火	g6/f8/h5	P.43 P.44	4~50	20~1500	—	●	●	—	●	—	—	—	●	—	—	●	—	—	—	—		
		无淬火	h9/h7/g6	P.601	4~50	15~1000	—	●	●	●	—	●	●	—	—	●	●	—	—	●	—	—	●		
			有淬火	g6/f8/h5	P.45 P.46	4~50	20~1500	—	●	●	—	●	—	—	—	—	●	—	—	●	—	—	—	—	
		无淬火	h9/h7/g6	P.601	4~50	15~1000	—	●	●	●	—	●	●	—	—	—	●	●	—	—	●	—	—	●	
			有淬火	g6/f8	网页刊载	6~50	20~1500	—	●	●	—	●	—	—	—	—	●	—	—	●	—	—	—	—	—
			有淬火	g6/h5	P.83	6~20	25~500	—	—	—	—	●	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—
			有淬火	g6	网页刊载	6~20	20~1000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	●	—	●	—	—	—
			无淬火	g6	网页刊载	6~50	20~800	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—
		无淬火	h9/h7/g6	P.603	6~50	15~1000	—	—	●	●	●	●	●	—	—	●	●	—	—	●	—	—	—	●	
	两端内螺纹型		有淬火	g6/f8/h5	P.39 P.40	4~50	20~1500	—	●	●	—	●	—	—	—	—	●	—	—	●	●	—	—	—	
			无淬火	h9/h7/g6	P.605	4~50	15~1000	—	●	●	●	—	●	●	—	—	●	—	—	—	●	—	—	—	
			有淬火	g6/f8/h5	P.41 P.42	6~50	20~1500	—	—	●	—	●	—	—	—	—	●	—	—	●	●	—	—	—	—
			无淬火	h9/h7/g6	P.605	4~50	15~1000	—	●	●	●	—	●	●	—	—	●	—	—	—	●	—	—	—	—
			有淬火	g6/f8	网页刊载	6~50	20~1500	—	—	—	—	●	—	—	—	—	●	—	—	●	●	—	—	—	—
			有淬火	g6	网页刊载	12~30	25~1500	—	—	●	—	●	—	—	—	—	●	—	—	—	●	—	—	—	—
			无淬火	h9/h7/g6	P.607	6~50	15~1000	—	—	●	●	●	●	●	—	—	●	—	—	—	—	●	—	—	—

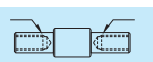
h5公差产品为网页刊载。

追加加工介绍

■C倒角
将C倒角变更为C2~C5的任意尺寸。



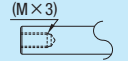
■追加内螺纹
在端面追加内螺纹。



■将内螺纹变更为细牙螺纹
将粗牙螺纹变更为细牙螺纹。



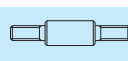
■变更内螺纹深度
将螺纹深度M×2变更为M×3。



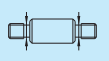
■将外螺纹变更为细牙螺纹
将粗牙螺纹变更为细牙螺纹。



■变更外螺纹为左螺纹
将右螺纹变更为左螺纹。



■追加退刀槽加工
在外螺纹颈部追加退刀槽加工。



■切槽
在端面追加切槽。

