

导向轴追加加工概要



リニアシャフト 高精度スタンダード -ストレート-
线性导向轴 高精度标准型
 一直杆型-



CAD数据文件夹名: 01_Shfts

变更项目

变更公差

追加扳手槽

追加平面加工

追加V形槽加工

追加台阶面加工

追加螺紋部加工

Alterations

变更L尺寸公差(精密级)

1处追加扳手槽加工

2处追加扳手槽加工

1处追加平面加工

2处追加平面加工

1处追加V形槽加工

2处追加V形槽加工

追加台阶面加工

追加1处90度位置的平面加工

追加2处90度位置的平面加工

将外螺紋变更为细牙螺紋

将内螺紋变更为细牙螺紋

追加退刀槽加工

变更为内螺紋有效长度×3

Code

LKC

SC

WSC

FC

WFC

VC

WVC

LFC RFC

RC

WRC

PMC PMS QMC QMS MMC MMS NMC NMS

MSC NSC JSC

PC QC

MD ND

Spec.

L < 200
200 ≤ L < 500
L ≥ 500
...L ± 0.03
...L ± 0.05
...L ± 0.1

指定方法 SC5
SC = 指定单位1mm
SC + δ1 ≤ L
SC = 0或SC ≥ 1
适用条件 D = 6以上适用
不可与WSC并用

指定方法 WSC12—X8
WSC, X = 指定单位1mm
WSC + X + δ1 × 2 < L
WSC(X) = 0或WSC(X) ≥ 1
适用条件 D = 6以上适用
不能在同一平面上加工, 不可与SC·SX并用

指定方法 FC10—A8、FC10—E8
FC、A(E) = 指定单位1mm
D ≤ 30: FC ≤ 5 × D、D ≥ 35: FC ≥ 3 × D
1.5 × D < FC时, FC ≤ L/2
A(E) = 0或A(E) ≥ 2
不可与WFC并用

指定方法 WFC10—A8—E20
WFC、A、E = 指定单位1mm
D ≤ 30: WFC ≤ 5 × D、D ≥ 35: WFC ≥ 3 × D
1.5 × D < WFC时, 2WFC ≤ L/2
A(E) = 0或A(E) ≥ 2
不能在同一平面上加工, 不可与FC并用

指定方法 VC10
VC = 指定单位1mm
VC > W
适用条件 D = 6以上适用
与管型导向轴的VC代码不同。

指定方法 WVC180—F8
WVC、F = 指定单位1mm
F > W
适用条件 D = 6以上适用
与管型导向轴的WVC代码不同。

指定方法 LFC10—A8、RFC10—E8
LFC(RFC) + A(E) ≤ F(T)
D—M(N) ≥ 1
不可在同一平面上加工

指定方法 RC10
RC = 指定单位1mm
RC + b1 ≤ L
RC ≥ 2
适用条件 D = 10~30适用
不可与WRC并用、精密型不适用

指定方法 WRC10—Y10
WRC = 指定单位1mm
WRC + b1 ≤ L
WRC(Y) ≥ 2
适用条件 D = 10~30适用
不能在同一平面上加工, 不可与RC并用、精密型不适用

将外螺紋部分变更为下表所示的细牙螺紋。
(PMC、QMC、MMC、NMC→适用于轴承螺紋的细牙螺紋)
(PMS、QMS、MMS、NMS→适用于气缸的细牙螺紋)
指定方法 PMC15 (例) 想加工D20、轴承螺紋的细牙螺紋为1.0的M15螺紋时

将内螺紋部分变更为下表所示的细牙螺紋。
指定方法 MSC14 (例) 想加工D20、细牙螺紋为1.5的M14螺紋时
适用条件 D = 12以上适用
J尺寸指定为JSC, 并且尺寸相同。
JSC仅适用型号: V□AD·VS□AD·V□PD·VS□PD

PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。
QC: 对Q尺寸部分进行退刀槽加工。

指定方法 PC
适用条件 M = 6以上适用
不可与D=Q、D=P 不适用

指定方法 MD6/ND6(将M变更为MD、N变更为ND)
适用条件 D = 10~30, 且M(N) = 6~20适用
一端内螺紋: MD × 3.5 + 4 ≤ L
两端内螺紋: MD × 3.5 + 4 + ND × 3.5 + 4 ≤ L

Table 1: D, W, δ1

Table 2: D, W, δ1

Table 3: D, H

Table 4: D, H

Table 5: D, W

Table 6: D, W

Table 7: P, H

Table 8: D, b1, h

Table 9: D, b1, h

Table 10: D, MSC, NSC, JSC

Table 11: P, Q, PC, QC, F-B

Table 12: P, Q, PC, QC, F-B

Table 13: P, Q, PC, QC, F-B

■可全长1mm为单位进行指定；使用LKC追加工，可全长0.1mm为单位进行指定。

请按照选型步骤①~③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”。

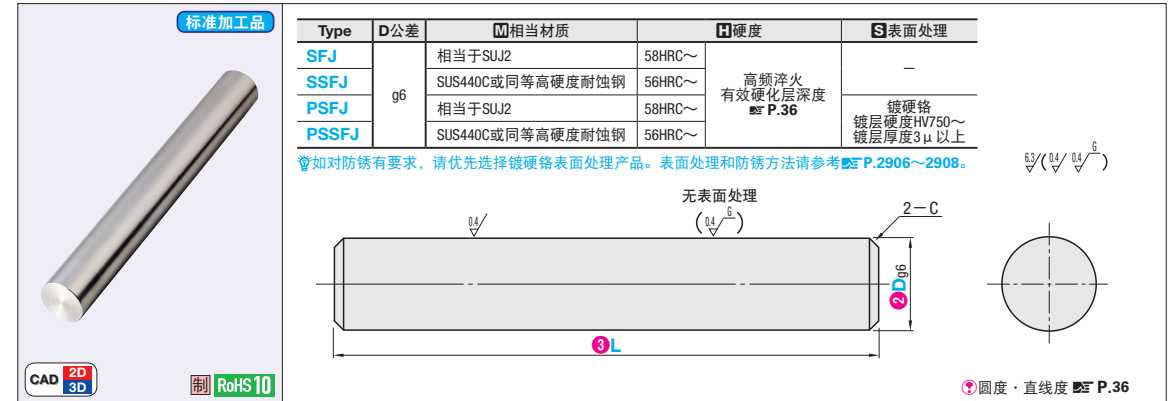


Order 订货范例

型式 (1Type・2D)

SFJ20

3L

75[★]

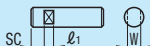
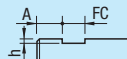
型式			③L	C
①Type	②D _{g6}		指定単位1mm	
SFJ SSFJ PSFJ PSSFJ	3	−0.002 −0.008	10～ 400	0.2以下
	4		10～ 400	
	5	−0.004 −0.012	10～ 400	
	6		20～ 800	
	8	−0.005	20～1000	0.5以下
	10	−0.014	20～1000	
	12		20～1200	
	13	−0.006 −0.017	25～1200	
	15		25～1200	
	16		30～1200	
	20	−0.007 −0.020	30～1200	1.0以下
	25		35～1200	
	30		35～1500	
	35		35～1500	
	40	−0.009	50～1500	
50	−0.025	65～1500		

❗有关目录上未登载规格, 请参照网页。



型式 (1Type・2D) — (3L) — (LKC・SC…etc.)

SFJ30 - 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 ♡ $L < 200 \rightarrow L \pm 0.03$ $200 \leq L < 500 \rightarrow L \pm 0.05$ $L \geq 500 \rightarrow L \pm 0.1$																																																
	SC	1处追加拔手槽加工 指定方法 SC5 适用条件 $D \geq 6$ 以上适用 SC=指定单位1mm ♡ $SC + \varnothing_1 \leq L$ ♡ $SC \geq 0$ <table><tr><td>D</td><td>W</td><td>$\varnothing_1$</td><td>D</td><td>W</td><td>$\varnothing_1$</td></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td>8</td><td>16</td><td>16</td><td>16</td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td>10</td><td>25</td><td>22</td><td>12</td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td>10</td><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td>10</td><td>35</td><td>30</td><td>16</td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td>10</td><td>40</td><td>36</td><td>18</td></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td>10</td><td>50</td><td>41</td><td>20</td></tr></table>	D	W	$\varnothing_1$	D	W	$\varnothing_1$	6	5	8	16	16	16	8	7	8	20	17	10	10	8	10	25	22	12	12	10	10	30	27	15	13	11	10	35	30	16	15	13	10	40	36	18	16	14	10	50	41	20
D	W	$\varnothing_1$	D	W	$\varnothing_1$																																													
6	5	8	16	16	16																																													
8	7	8	20	17	10																																													
10	8	10	25	22	12																																													
12	10	10	30	27	15																																													
13	11	10	35	30	16																																													
15	13	10	40	36	18																																													
16	14	10	50	41	20																																													
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10~A8 FC、A=指定单位1mm ♡ $D \leq 30$: $FC \leq 5 \times D$ 、 $D \geq 35$: $FC \geq 3 \times D$ ♡ $1.5 \times D < FC$ 时, $FC \leq L/2$ ♡ $A=0$ 或 $A \geq 2$ ✕ 不可与WFC并用 <table><tr><td>D</td><td>H</td></tr><tr><td>3~5</td><td>0.5</td></tr><tr><td>6~16</td><td>1</td></tr><tr><td>20~40</td><td>2</td></tr><tr><td>50</td><td>3</td></tr></table>	D	H	3~5	0.5	6~16	1	20~40	2	50	3																																						
D	H																																																	
3~5	0.5																																																	
6~16	1																																																	
20~40	2																																																	
50	3																																																	
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC10~A8~E20 WFC、A、E=指定单位1mm ♡ $D \leq 30$: $WFC \leq 5 \times D$ 、 $D \geq 35$: $WFC \geq 3 \times D$ ♡ $1.5 \times D < WFC$ 时, $2WFC \leq L/2$ ♡ $A(E)=0$ 或 $A(E) \geq 2$ ✕ 不能在同一平面上加工、 不可与FC并用 <table><tr><td>D</td><td>H</td></tr><tr><td>3~5</td><td>0.5</td></tr><tr><td>6~16</td><td>1</td></tr><tr><td>20~40</td><td>2</td></tr><tr><td>50</td><td>3</td></tr></table>	D	H	3~5	0.5	6~16	1	20~40	2	50	3																																						
D	H																																																	
3~5	0.5																																																	
6~16	1																																																	
20~40	2																																																	
50	3																																																	

Alterations	Code	Spec.												
	VC 1处追加V形槽加工 指定方法 VC8 适用条件 $D \geq 6$ 以上适用 VC = 指定单位1mm ✳VC > W ✳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 $D \geq 6$ 以上适用 WVC、F = 指定单位1mm ✳F > W ✳不可与VC并用	<table><tr><th>D</th><th>W</th></tr><tr><td>6・8</td><td>2</td></tr><tr><td>10~16</td><td>4</td></tr><tr><td>20~25</td><td>6</td></tr><tr><td>30~35</td><td>8</td></tr><tr><td>40~50</td><td>12</td></tr></table>	D	W	6・8	2	10~16	4	20~25	6	30~35	8	40~50	12
D	W													
6・8	2													
10~16	4													
20~25	6													
30~35	8													
40~50	12													

❗选择多个追加加工时，加工部位之间需间隔2mm以上。

⚠ 追加加工可能会导致硬度降低。请参阅 P.36

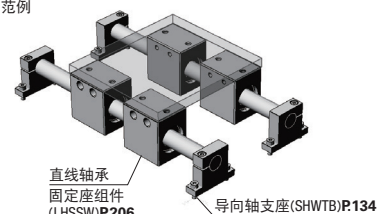
⚠ 更多追加加工内容，请参阅 P.37

 与导向轴支座、直线轴承组

Ex. 使用范例 范例



与导向轴支座、直线轴承组装



1 导向轴

标准型—精密型 g6

h8

g6 管型

f8