转轴 －D公差h9/h7（研磨棒）/g6（研磨棒）－

－两端内螺纹型－

规格追加 红色文字表示

新刊载 橙色文字表示 | 暖达A 次日出货 | 大订单对应 BIG ORDER

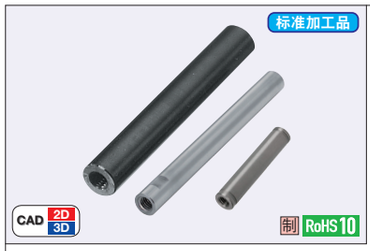
CAD数据文件夹名： 11_Rotary_Shafts

■最普通的固定方法。可节省端部安装部的空间。便于安装的带扶手槽型。

请按照选型步骤❶～❻选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

	型式（❶Type・❷D）	－	❸L	－	❹M	－	❺N	－	❻SC
无扶手槽型	SFHRW30	－	250	－	M12	－	N10		
带扶手槽型	SFRWS25	－	200	－	M8	－	N12	－	SC20



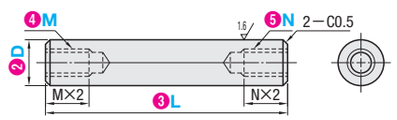
Type	标准型	带扶手槽型	D公差	M材质	S表面处理
①	SFMRW	SFMRWS	h9	相当于S45C	四氧化三铁保护膜 无电解镀镍
	PSFMRW	PSFMRWS			
	SSFMRW	SSFMRWS		SUS304	—
②	SFHRW	SFHRWS	h7（研磨棒）	相当于S45C	四氧化三铁保护膜 无电解镀镍
	PSFHRW	PSFHRWS			
	SSFHRW	SSFHRWS		SUS304	—
③	SFRW	SFRWS	g6（研磨棒）	相当于S45C	四氧化三铁保护膜 无电解镀镍
	PSFRW	PSFRWS			
	SSFRW	SSFRWS		SUS304	—
	HFRW	HFRWS		SCM435 H硬度30～35HRC	四氧化三铁保护膜 无电解镀镍
	PHFRW	—			

■公差表

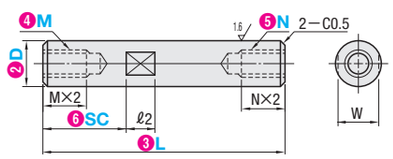
D	h9	h7（研磨棒）	g6（研磨棒）
4～6	0 −0.030	0 −0.012	−0.004 −0.012
8・10	0 −0.036	0 −0.015	−0.005 −0.014
12～18	0 −0.043	0 −0.018	−0.006 −0.017
20～30	0 −0.052	0 −0.021	−0.007 −0.020
35～50	0 −0.062	0 −0.025	−0.009 −0.025

如对防锈有要求，请优先选择无电解镀镍表面处理和SUS304材质产品。表面处理和防锈方法请参考P.2906～2908。

无扶手槽型



带扶手槽型



D部表面粗糙度h9为0.8/，h7(研磨棒)、g6(研磨棒)为1.6/。

①h9

型式 ❶Type 标准型	带扶手槽型	❷D	❸L 指定单位0.1mm	❹M（粗牙螺纹）・❺N（粗牙螺纹）选择	❻SC 指定单位1mm 仅带扶手槽型	W	ℓ2
SFMRW	SFMRWS	4	15.0～200.0	2	—	—	—
		5	15.0～250.0	2 2.6 3			
		6	15.0～400.0	2.6 3 4	SC＋ℓ2≤L SC＝0或SC≥1 SC≤M×3时 W−M≥2	5	8
		8	15.0～500.0	2.6 3 4 5 6		7	
PSFMRW	PSFMRWS	10	15.0～600.0	3 4 5 6		8	
		12	15.0～700.0	4 5 6 8		10	10
		15	15.0～800.0	4 5 6 8 10		13	
SSFMRW (SSFMRW不可选择D4・5・6)	SSFMRWS (SSFMRWS不可选择D4・5・6) (D4・5不可选择扶手槽型)	20	30.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		17	
		25	50.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		22	
		30	60.0～1000.0	6 8 10 12 16 20		27	15
		35	70.0～1000.0	6 8 10 12 16 20 24		30	
		40	80.0～1000.0	10 12 16 20 24 30		36	20
		50	100.0～1000.0	12 16 20 24 30		41	

全长L必须满足M×2＋N×2≤L。L小于内螺纹的底孔深度时，底孔可能会贯通。

②h7（研磨棒）

型式 ❶Type 标准型	带扶手槽型	❷D	❸L 指定单位0.1mm	❹M（粗牙螺纹）・❺N（粗牙螺纹）选择	❻SC 指定单位1mm 仅带扶手槽型	W	ℓ2
SFHRW	SFHRWS	4	15.0～200.0	2	—	—	—
		5	15.0～250.0	2 2.6 3			
		6	15.0～400.0	2.6 3 4	SC＋ℓ2≤L SC＝0或SC≥1 SC≤M×3时 W−M≥2	5	8
		8	15.0～500.0	2.6 3 4 5 6		7	
		10	15.0～600.0	3 4 5 6		8	
PSFHRW	PSFHRWS	12	15.0～700.0	4 5 6 8		10	10
		15	15.0～800.0	4 5 6 8 10		13	
SSFHRW	SSFHRWS (D4・5不可选择扶手槽型)	17	30.0～900.0	4 5 6 8 10 12		14	
		20	30.0～900.0	4 5 6 8 10 12 16		17	
		25	50.0～900.0	4 5 6 8 10 12 16		22	
		30	60.0～900.0	6 8 10 12 16 20		27	15
		35	70.0～1000.0	6 8 10 12 16 20 24		30	
		40	80.0～1000.0	10 12 16 20 24 30		36	20
		50	100.0～1000.0	12 16 20 24 30		41	

全长L必须满足M×2＋N×2≤L。L小于内螺纹的底孔深度时，底孔可能会贯通。

③g6（研磨棒）

型式 ❶Type 标准型	带扶手槽型	❷D	❸L 指定单位0.1mm	❹M（粗牙螺纹）・❺N（粗牙螺纹）选择	❻SC 指定单位1mm 仅带扶手槽型	W	ℓ2
SFRW	SFRWS	4	15.0～200.0	2	—	—	—
		5	15.0～250.0	2 2.6 3			
		6	15.0～400.0	2.6 3 4	SC＋ℓ2≤L SC＝0或SC≥1 SC≤M×3时 W−M≥2	5	8
		8	15.0～500.0	2.6 3 4 5 6		7	
PSFRW	PSFRWS	10	15.0～600.0	3 4 5 6		8	
		12	15.0～700.0	4 5 6 8		10	10
		13	15.0～700.0	4 5 6 8		11	
SSFRW (SSFRW不可选择D13・16・18・22)	SSFRWS (SSFRWS不可选择D13・16・18・22)	＊15	15.0～800.0	4 5 6 8 10		13	
		16	15.0～900.0	4 5 6 8 10		14	
＊HFRW (仅带＊符号的尺寸)	＊HFRWS (仅带＊符号的尺寸)	17	30.0～900.0	4 5 6 8 10 12		15	
		18	30.0～900.0	4 5 6 8 10 12		17	
＊PHFRW (仅带＊符号的尺寸)	(D4・5不可选择扶手槽型)	＊20	30.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		19	
		22	40.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		22	
		＊25	50.0～1000.0	4 5 6 8 10 12 16		27	15
		＊30	60.0～1000.0	6 8 10 12 16 20		30	
		＊35	70.0～1000.0	6 8 10 12 16 20 24		36	20
		＊40	80.0～1000.0	10 12 16 20 24 30		41	
		＊50	100.0～1000.0	12 16 20 24 30			

全长L必须满足M×2＋N×2≤L。L小于内螺纹的底孔深度时，底孔可能会贯通。HFRW、HFRWS、PHFRW的L尺寸为800.0以下。

Delivery 交货期

●■ 色 型式 5+1 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。

●左述以外 3 天 发 货

上海・广州发货

暖达A 次日出货 P.11

大单不适用瞬达服务

数量分类	标准订购 小单	大单	特殊订购 大单
数 量	1～50	51～100	101～
交货期	通常	＋5天	另行报价

超过表中标示的数量时，请在WOS中确认。P.9

追加加工：请在安装带轮和滚轮时使用。

Alterations 追加加工

型式（❶Type・❷D）－❸L－❹M－❺N－❻SC－（FC・WFC・LKC…etc.）
SSFRW10 － 150 － M4 － N6 － SC30 － LKC

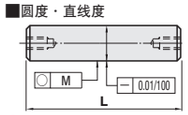
其他追加工请参考P.591

Alterations			Code	指定单位	指定方法示例	Spec.
追加键槽加工	1处	KC A	KC	KC・A ＝指定单位0.1mm	KC50－A10	变更成b≤A・C・E・Z≤100 需要3处键槽时，请并用KC与WKC。 需要4处键槽时，请并用KZ。 D＝2～5不适用 (表1) 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 31～38: 10, 5.0, +0.2 0 39～44: 12, 0 −0.043, 5.0, 0.25～0.4 45～50: 14, 5.5 Ex) KC・WKC・K＝0、KC＋A≥L、WKC＋C＋K＋E＞L时，键槽形状如左图所示。 虽然在同一直线上进行加工，但仍可能会产生±2°的相位差。 KZ仅可在与KC、WKC并用时使用 键槽加工位置距离端面不足1mm时，无法加工R角。 例
	2处	WKC C E K	WKC	WKC・C・E・K ＝指定单位0.1mm	WKC5－C20－K5－E10	
	1处（第4处用）	KZ Z	KZ	KZ・Z ＝指定单位0.1mm	KC5－A10－WKC20－C10－K60－E10－KZ100－Z10	
追加平面加工	1处	H FC G	FC	FC・G ＝指定单位1mm	FC10－G3	追加平面加工。 G・J・V≤70 虽然在同一直线上进行加工，仍无法加工成同一平面状 D2、D2.5不适用 D / H: 3～5 / 0.5; 6～17 / 1; 18～40 / 2; 50 / 3
	2处	H WFC J V W	WFC	WFC・J・V・W ＝指定单位1mm	WFC10－J15－W10－V20	
追加开口凸轮用槽加工		d UC ℓ1	UC	UC＝指定单位1mm	UC10	追加开口凸轮用槽加工。 UC＋l1≤L UC≥1 D2・2.5不适用 D13以上不适用 D / d / ℓ1: 3 / 2 / 4; 4 / 3; 5 / 4; 6 / 5 — 4 D / d / ℓ1: 8 / 7 / 4; 10 / 8; 12 / 10 — 5
追加扣环槽加工	直杆型	m TA m TB	TA TB	TA・TB ＝指定单位0.1mm	TA10	追加扣环槽加工。 (附带适用的扣环) 2≤TA・TB・TL・TR・TF・TT≤150 扣环槽尺寸请参阅P.592
变更L尺寸公差		LKC	LKC	—	LKC	变更L尺寸公差。 L＜500 ⋯ L±0.05 L≥500 ⋯ L±0.1 L800以上不适用。

与其他追加加工并用时，可能会产生±2°的相位差。与其它追加加工之间请留出2mm以上的距离。
虽然在同一直线上进行多个键槽加工及多个平面加工，但全长超过500mm时，可能会产生±2°的相位差。
＊1 指定多个键槽时，若键槽间距不足2mm，则键槽将相互连接。
＊2 键槽加工位置距离端面不足1mm时，无法加工R角。详情请参阅追加加工详情页面P.591。

精度基准

■圆度・直线度



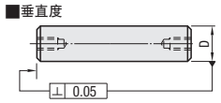
h9不适用。

■D部的圆度

D 以上	D 以下	圆度 M
3	13	0.004
13	20	0.005
20	40	0.006
40	50	0.007

h9不适用。

■垂直度

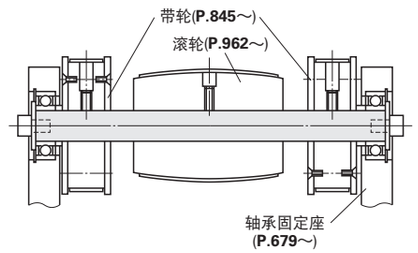


h9不适用。

■L尺寸等的尺寸公差

尺寸 以上	尺寸 以下	尺寸公差
2	6	±0.1
6	30	±0.2
30	120	±0.3
120	400	±0.5
400	1000	±0.8

Example 使用范例



备有用于安装带轮或滚轮的键槽加工、平面加工。

MiSUMi 制胜时间 助力智造 ▸▸▸ 提供原始3DCAD数据 https://www.misumi.com.cn 米思米 检索