

リニアシャフト 中精度 -ストレート-
中精度线性导向轴
-直杆型-



リニアシャフト 中精度 -両端めねじ-
中精度线性导向轴
-两端内螺纹型-



CAD数据文件夹名: 01_ShafTs

CAD数据文件夹名: 01_ShafTs

■适用于不需高精度高耐久部位的相对低价位产品。适合用导向轴支座固定。

■适用于不需高精度高耐久部位的相对低价位产品。可简单进行另一端的洞孔加工。

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
CPSFJ20 - 75*

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 - 4M - 5N
CPSFJW20 - 200* - M4 - N4

标准加工品

Type	D公差	M相当材质	H硬度	S表面处理
CSFJ	h8	GB: 45 JIS: S45C	55HRC~ 高频淬火 有效硬化层深度 P.36	-
CPSFJ				镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度1μ以上

如如对防锈有要求,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 P.36

标准加工品

Type	D公差	M相当材质	H硬度	S表面处理
CSFJW	h8	GB: 45 JIS: S45C	55HRC~ 高频淬火 有效硬化层深度 P.36	-
CPSFJW				镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度1μ以上

如如对防锈有要求,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

型式	①Type	②Dh8	③L 指定单位1mm	C
CSFJ CPSFJ	6	0 -0.018	20~ 600	0.5以下
	8	0	20~ 800	
	10	0	20~ 800	
	12	0	20~1000	
	13	0	25~1000	
	16	-0.027	30~1200	1.0以下
	20	0	30~1200	
	25	0	35~1200	
	25	-0.033	35~1200	
	30	0	35~1200	

Delivery 交货期 3 天发货
① 上海 · 广州发货

次日出货 P.11

●D6~D12

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

超过表中所示的数量时,请在WOS中确认。P.9

●D13~D30

数量分类	标准订购	特殊订购
数量	1~30	31~100 101~
交货期	通常	+5天 另行报价

超过表中所示的数量时,请在WOS中确认。P.9

大订单 发货日 +5 天发货 数量 51~100
① 不适用瞬达服务

大订单 发货日 +5 天发货 数量 31~100
① 不适用瞬达服务

Alterations 追加加工
型式(1Type · 2D) - 3L - (LKC · SC...etc.)
CPSFJ20 - 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 SC=指定单位1mm ① SC + δ₁ ≤ 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

Alterations Code Spec.

VC
1处追加V形槽加工
指定方法 VC8
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
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。
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

Example 使用范例
对于线性导向轴的固定方法,可通过开口加工型等进行固定。

线性导向轴(CSFJ)

型式	①Type	②Dh8	③L 指定单位1mm	④M(粗牙螺纹) · ⑤N(粗牙螺纹) 选择	C
CSFJW CPSFJW	6	0 -0.018	20~ 600	3	0.5以下
	8	0	20~ 800	3 4 5	
	10	0	20~ 800	3 4 5 6	
	12	0	20~1000	4 5 6 8	
	13	0	25~1000	4 5 6 8	
	16	-0.027	30~1200	4 5 6 8 10	1.0以下
	20	0	30~1200	4 5 6 8 10 12	
	25	0	35~1200	4 5 6 8 10 12 16	
	25	-0.033	35~1200	6 8 10 12 16 20	
	30	0	35~1200		

Delivery 交货期 3 天发货
① 上海 · 广州发货

次日出货 P.11

●D6~D12

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

超过表中所示的数量时,请在WOS中确认。P.9

●D13~D30

数量分类	标准订购	特殊订购
数量	1~30	31~100 101~
交货期	通常	+5天 另行报价

超过表中所示的数量时,请在WOS中确认。P.9

大订单 发货日 +5 天发货 数量 51~100
① 不适用瞬达服务

大订单 发货日 +5 天发货 数量 31~100
① 不适用瞬达服务

① 全长L必须满足M×2+N×2 ≤ L。② M×2.5+4+N×2.5+4 ≥ L时,螺纹底孔可能会贯通。

Alterations 追加加工

型式(1Type · 2D) - 3L - 4M - 5N - (LKC...etc.)
CPSFJW20 - 500 - M8 - N10 - 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
	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 WFC8-A8-E2 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

Alterations Code Spec.

WSC
2处追加扳手槽加工。
指定方法 WSC12-X8
① WSC、X=指定单位1mm
② WSC + X + δ₁ × 2 < L
③ WSC(X) ≥ 0
④ 不能在同一平面上加工、不可与SC并用

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

Example 使用范例
线性导向轴两端内螺纹型(CSFJW)
直线轴承(LHIRK)P.198