

■空心部可用于接线。属于轻量化线性导向轴。可简单进行另一端的洞孔加工。

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)

SPJW20 — 200* — M16 — N16

标准加工品

Type	D公差	M相当材质	H硬度	S表面处理
SPJW	g6	相当于SUJ2	58HRC~	—
SSPJW		SUS440C或同等高硬度耐腐蚀钢	56HRC~	
PSPJW		相当于SUJ2	58HRC~	

高频淬火有效硬化层深度 P.36

镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度5μ以上

如要对防锈有要求,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

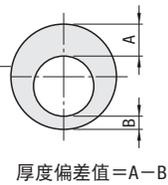
② 扳手槽、轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。P.36

型式	①Type	②Dg6	③L 指定单位1mm	④M(粗牙螺纹)·⑤N(粗牙螺纹) 选择	d	C
SPJW SSPJW PSPJW	6	-0.004 -0.012	20~ 600	3	2	0.5 以下
	*8	-0.005 -0.014	20~ 800(300)	4 * 5	3	
	*10	-0.005 -0.014	20~ 800(400)	5 * 6	4	
	*12	-0.006 -0.017	32~1000(500)	*8 *T1(RC1/8)	6	
	*13	-0.006 -0.017	40~1000(500)	*10 *T1(RC1/8)	7	
	*16	-0.007 -0.020	48~1200(600)	*12 *T2(RC1/4)	10	
	*20	-0.007 -0.020	64~1200(800)	*16 *T3(RC3/8)	14	
	*25	-0.007 -0.020	80~1200(1000)	*20	16	
	*30	-0.007 -0.020	80~1500(1000)	*20	17	

■管型导向轴的厚度偏差 单位: mm

外径(D)	相当于SUJ2厚度偏差值	SUS440C或同等高硬度耐腐蚀钢厚度偏差值
6	0.3以下	—
8	0.4以下	1.5以下
10	0.4以下	—
12	0.4以下	4.0以下
13	0.4以下	—
16	0.6以下	—
20	0.6以下	—
25	1.0以下	—
30	1.0以下	—

厚度偏差值=A-B



- 在M、N选择栏选择T1、T2、T3时,进行锥螺纹加工。(指定方法: MT1·NT1)
- 全长L必须满足M×2+N×2≤L。
- M×2.5+4+N×2.5+4≤L时,螺纹底孔可能会贯通。
- L≤M×2+N×2时,较大直径的螺纹孔有效长度为优先。
- 有关目录上未登载规格,请参照网页。
- 不锈钢型仅适用于D尺寸、M尺寸都带*符号的规格。L尺寸、d尺寸为()内的数值。

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

●其他

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。

数量分类	标准订购	特殊订购
数量	1~50	51~
交货期	通常	另行报价

●不适用瞬达服务



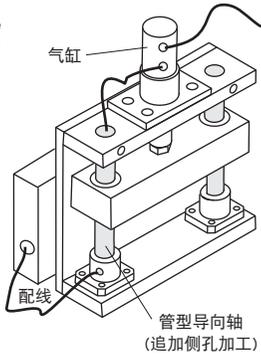
Alterations 追加加工

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

SPJW30 — 500 — M20 — N20 — WSC12-X8

Alterations	Code	Spec.
LKC	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
WSC	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 D ≤ 25时, WSC+X+ℓ₁×2 < L D ≥ 30时, WSC+X+ℓ₁×2 > L WSC=0或WSC≥1 X=0或X≥1 ③ 2处扳手槽的位置不在同一个平面上。

- 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



■空心部可用于接线。属于轻量化线性导向轴。追加扳手槽,可轻松进行组合。

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) — (6SC)

SPWR30 — 680* — M20 — N20 — SC10

标准加工品

Type	D公差	M相当材质	H硬度	S表面处理
SPWR	g6	相当于SUJ2	58HRC~	—
SSPWR		SUS440C或同等高硬度耐腐蚀钢	56HRC~	
PSPWR		相当于SUJ2	58HRC~	

高频淬火有效硬化层深度 P.36

镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度5μ以上

如要对防锈有要求,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

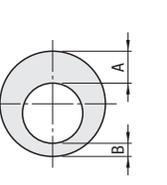
② 扳手槽、轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。P.36

型式	①Type	②Dg6	③L 指定单位1mm	④M(粗牙螺纹)·⑤N(粗牙螺纹) 选择	⑥SC 扳手槽尺寸	W	ℓ₁	d	C
SPWR SSPWR PSPWR	6	-0.004 -0.012	20~ 600	3	SC = 指定单位1mm ① D ≤ 25时 SC + ℓ₁ ≤ L - N × 2 ② D ≥ 30时 SC + ℓ₁ ≤ L SC ≥ 0	5	2	0.5 以下	
	*8	-0.005 -0.014	20~ 800(300)	4 * 5		7	3		
	*10	-0.005 -0.014	20~ 800(400)	5 * 6		8	4		
	*12	-0.006 -0.017	32~1000(500)	*8 *T1(RC1/8)		10	6		
	*13	-0.006 -0.017	40~1000(500)	*10 *T1(RC1/8)		11	7		
	*16	-0.007 -0.020	48~1200(600)	*12 *T2(RC1/4)		14	10		
	*20	-0.007 -0.020	64~1200(800)	*16 *T3(RC3/8)		17	14		
	*25	-0.007 -0.020	80~1200(1000)	*20		22	16		
	*30	-0.007 -0.020	80~1500(1000)	*20		27	17		

■管型导向轴的厚度偏差 单位: mm

外径(D)	相当于SUJ2厚度偏差值	SUS440C或同等高硬度耐腐蚀钢厚度偏差值
6	0.3以下	—
8	0.4以下	1.5以下
10	0.4以下	—
12	0.4以下	4.0以下
13	0.4以下	—
16	0.6以下	—
20	0.6以下	—
25	1.0以下	—
30	1.0以下	—

厚度偏差值=A-B



- 在M、N选择栏选择T1、T2、T3时,进行锥螺纹加工。(指定方法: MT1·NT1) ① 长度L须满足M×2+N×2≤L。
- M×2.5+4+N×2.5+4≤L时,螺纹底孔可能会贯通。
- L≤M×2+N×2时,较大直径的螺纹孔有效长度为优先。
- 有关目录上未登载规格,请参照网页。
- 不锈钢型仅适用于D尺寸、M尺寸都带*符号的规格。L尺寸、d尺寸为()内的数值。

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

●其他

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。

数量分类	标准订购	特殊订购
数量	1~50	51~
交货期	通常	另行报价

●不适用瞬达服务



Alterations 追加加工

型式(1Type · 2D) — (3L) — (4M) — (5N) — (6SC) — (LKC...etc.)

SPWR30 — 500 — M20 — N20 — SC20 — WSC12-X8

Alterations	Code	Spec.
LKC	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
WSC	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 D ≤ 25时, WSC+X+ℓ₁×2 < L D ≥ 30时, WSC+X+ℓ₁×2 > L WSC=0或WSC≥1 X=0或X≥1 ③ 2处扳手槽的位置不在同一个平面上。

- 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

