

CAD数据文件夹名：01_Shaf

CAD数据文件夹名：01_Shaf

■空心部可用于接线。属于轻量线性导向轴。可简单进行另一端的洞孔加工。

请按照选型步骤①～④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 — ④M
SPJT20 — 325* — M16

标准加工品

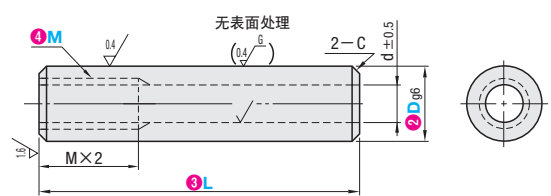


CAD 2D 3D

RoHS 10

Type	D公差	M相当材质	H硬度	S表面处理
SPJT	g6	相当于SUJ2	58HRC～	— 镀硬铬 镀层硬度HV750～ 镀层厚度5μ以上
SSPJT		SUS440C或同等高硬度耐腐蚀钢	56HRC～	
PSPJT		相当于SUJ2	58HRC～	

※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
② 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		③L	④M(粗牙螺纹)选择		d	C
①Type	②Dg6	指定单位1mm				
SPJT SSPJT PSPJT	6	—0.004 —0.012	20～ 600	3	2	0.5以下
	* 8	—0.005 —0.014	20～ 800 (300)	4 * 5	3(3)	
	*10	—0.006 —0.017	20～ 800 (400)	5 * 6	4(4)	
	*12	—0.006 —0.017	32～1000 (500)	* 8 *T1(RC1/8)	6(5)	
	*13	—0.006 —0.017	40～1000 (500)	*10 *T1(RC1/8)	7(5)	
	*16	—0.007 —0.020	48～1200 (600)	*12 *T2(RC1/4)	10(6)	1.0以下
	*20	—0.007 —0.020	64～1200 (800)	*16 *T3(RC3/8)	14(8)	
	*25	—0.007 —0.020	80～1200 (1000)	*20	16(10)	
	*30	—0.007 —0.020	80～1500 (1000)	*20	17(12)	

①在M选择栏选择T1、T2、T3时，进行锥螺纹加工。(指定方法：MT1)
②M×2.5+4≥L时，螺纹底孔可能会贯通。
③有关目录上未登载规格，请参阅网页。
④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
① 上海・广州发货

●其他
5 天发货
① 上海・广州发货
② 13:00之后下订为6天后发货。
③ 遇特殊期间交期有变更，详情请见P.9。

	Alterations 追加加工	型式 (Type) (D) — (L) — (M) — (LKC...etc.) SPJT30 — 250 — M20 — LKC														
Alterations	Code	Spec.														
	LKC	变更L尺寸公差。 指定方法 LKC ① $L < 200 \rightarrow L \pm 0.03$ $200 \leq L < 500 \rightarrow L \pm 0.05$ $L \geq 500 \rightarrow L \pm 0.1$ ② 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm														
	VC	孔加工 一端进行孔加工。 孔径VH7如下表所示。 K=指定单位1mm ① $3 < K \leq V \times 2$ 指定方法 一端VC—K5 <table><tr><th>D</th><th>VH7</th></tr><tr><td>10</td><td>6</td></tr><tr><td>12</td><td>8</td></tr><tr><td>13</td><td>10</td></tr><tr><td>16</td><td>12</td></tr><tr><td>20</td><td>16</td></tr><tr><td>25・30</td><td>20</td></tr></table>	D	VH7	10	6	12	8	13	10	16	12	20	16	25・30	20
D	VH7															
10	6															
12	8															
13	10															
16	12															
20	16															
25・30	20															

①追加加工可能会导致硬度降低。请参阅P.36
②选择多个追加加工时，加工部位之间需间隔2mm以上。
③更多追加加工内容，请参阅P.37

管型导向轴的厚度偏差		单位: mm
外径(D)	相当于SUJ2 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		
12		
13		
16		4.0以下
20	0.6以下	
25		
30	1.0以下	

厚度偏差值=A—B

●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
①超过表中标示的数量时，请在WOS中确认。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
②不适用瞬达服务		

Alterations	Code	Spec.																
	RH	在单面进行侧孔加工。 侧孔直径如下表所示。 RH=指定单位1mm ① $d_1 + 1 < RH < D \times 3$ <u>指定方法</u> RH5 <table><tr><th>D</th><th>d₁</th><th>D</th><th>d₁</th></tr><tr><td>10</td><td>2(2)</td><td>16</td><td>5(3)</td></tr><tr><td>12</td><td>3(2)</td><td>20</td><td>6(4)</td></tr><tr><td>13</td><td>3(2)</td><td>25・30</td><td>6(5)</td></tr></table> ()适用于不锈钢。 ②可能会因管壁厚度偏差而导致内径d部位置偏差。 ③不可在一端内螺纹型的内螺纹侧进行加工。 ④加工后在内径侧可能留有毛刺。 ⑤与其它追加加工位置无关。 ⑥与其它追加加工干涉时不适用	D	d ₁	D	d ₁	10	2(2)	16	5(3)	12	3(2)	20	6(4)	13	3(2)	25・30	6(5)
D		d ₁	D	d ₁														
10	2(2)	16	5(3)															
12	3(2)	20	6(4)															
13	3(2)	25・30	6(5)															

请按照选型步骤①～⑥选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例
型式 (①Type · ②D) — ③L — ④M — ⑤SC
SPTR30 — 730 — M20 — SC8

标准加工品

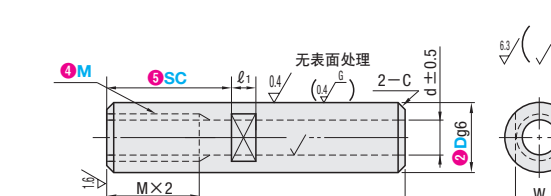


CAD 2D 3D

RoHS 10

Type	D公差	M相当材质	H硬度	S表面处理
SPTR	g6	相当于SUJ2	58HRC～	— 镀硬铬 镀层硬度HV750～ 镀层厚度5μ以上
SSPTR		SUS440C或同等高硬度耐腐蚀钢	56HRC～	
PSPTR		相当于SUJ2	58HRC～	

※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。



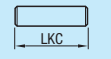
① 圆度・直线度・垂直度・硬度变化 P.36
② 扳手槽、轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。 P.36

型式			③L 指定单位1mm	④M(粗牙螺纹) 选择	扳手槽尺寸			d	C
①Type	②Dg6				⑤SC	W	ℓ ₁		
一端内螺纹管型 带扳手槽型 SPTR SSPTR (仅带*符号的尺寸) PSPTR	6	—0.004 —0.012	20~ 600	3	SC=指定单位1mm D≤25时 SC+ℓ ₁ ≤L SC≥M×2 D≥30时 SC+ℓ ₁ ≤L SC≥0	5	8	2	0.5 以下
	* 8	—0.005	20~ 800 (300)	4 * 5		7		3(3)	
	*10	—0.014	20~ 800 (400)	5 * 6		8		4(4)	
	*12	—0.006 —0.017	20~1000 (500)	* 8 *T1(RC1/8)		10		6(5)	
	*13		25~1000 (500)	*10 *T1(RC1/8)		11		7(5)	
	*16		30~1200 (600)	*12 *T2(RC1/4)	14	10	10(6)	1.0 以下	
	*20		30~1200 (800)	*16 *T3(RC3/8)	17	14(8)			
	*25	—0.007 —0.020	35~1200 (1000)	*20	22	16(10)			
	*30			35~1500 (1000)	*20	27	17(12)		

在M选择栏选择T1、T2、T3时，进行锥螺纹加工。(指定方法：MT1) M×2.5+4≥L时，螺纹底孔可能会贯通。
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
① 上海・广州发货

●其他
5 天发货
① 上海・广州发货

Alteration	Code	Spec.
	LKC	变更L尺寸公差。 指定方法 LKC L<200 L±0.03 200≤L<500 L±0.05 L≥500 L±0.1 使用LKC时，L尺寸指定单位可为0.1mm

①更多追加加工内容，请参阅P.37

■管型导向轴的厚度偏差

管型导向轴的厚度偏差		单位: mm
外径(D)	相当于SUJ2 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		
12		
13		
16		4.0以下
20	0.6以下	
25		
30	1.0以下	

厚度偏差值=A—B

Example 使用范例

