



线性导向轴 高精度标准型

— 一端台阶外螺纹 · 一端内螺纹型 —

新刊载

橙色文字表示



次日出货



BIG ORDER

精密型产品请在 P.74 中选择。

CAD数据文件夹名: 01_Shfts

请按照选型步骤 ①~⑧ 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 - ④F - ⑤B - ⑥P - ⑦M - ⑧N
SFAY20 - 400* - F25 - B12 - P10 - M8 - N12

标准加工品

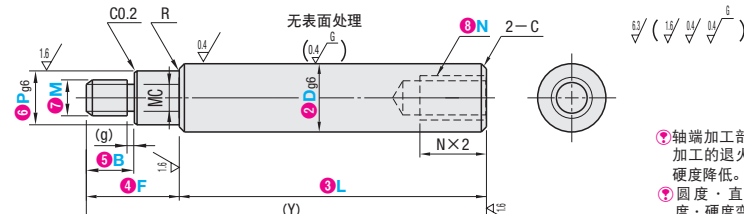


CAD 2D 3D

RoHS 10

Type	D公差	材质	硬度	表面处理
SFAY	g6	相当于SUJ2	58HRC~	— 高频率淬火 有效硬化层深度 ≧P.36 镀铬 镀层硬度HV750 镀层厚度3μ以上
SSFAY		SUS440C或同等高硬度耐腐蚀钢	56HRC~	
PSFAY		相当于SUJ2	58HRC~	
PSSFAY		SUS440C或同等高硬度耐腐蚀钢	56HRC~	

如对防锈有要求, 请优先选择镀铬表面处理产品。表面处理和防锈方法请参考 P.2906~2908。



⑦轴端加工部分可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。 P.36
⑧圆度·直线度·垂直度·硬度变化 P.36

型式	①Type	②Dg6	③L	④F	⑤B	⑥P	⑦M (粗牙螺纹) 选择	⑧N (粗牙螺纹) 选择	(Y) max.	R	C
SFAY SSFAY PSFAY PSSFAY	8	-0.005	25~990				6	3 4 5	1000		
	10	-0.014	25~990				6 8	3 4 5 6	1000		
	12		25~1190				6 8 10	4 5 6 8	1200		
	13	-0.006	25~1190				6 8 10	4 5 6 8	1200		
	15	-0.017	25~1190	10 ≤ F ≤ P × 5			6 8 10 12	4 5 6 8 10	1200		
	16		25~1190				6 8 10 12	4 5 6 8 10	1200		
	20		25~1190				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	1200		
	25	-0.007	25~1190				8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	1200		
	30	-0.020	25~1490				8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	1500		
	35		25~1480				10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	1500		
	40	-0.009	40~1480	20 ≤ F ≤ P × 5			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	1500		
	50	-0.025	50~1480				16 20 24 30	12 16 20 24 30	1500		

全长L必须满足N×3 ≤ L。 必须满足F-B ≥ 2。



3 天发货
① 上海 · 广州发货

次日出货 P.11

● 相当于SUJ2 D8~D16

数量分类	标准订购	特殊订购
小单	1~50	51~100
大单	101~	另行报价

⑦ 超过表中标示的数量时, 请在WOS中确认。 P.9

● 相当于SUJ2 D20~D30

数量分类	标准订购	特殊订购
小单	1~30	31~100
大单	101~	另行报价

⑦ 超过表中标示的数量时, 请在WOS中确认。 P.9

● 相当于SUJ2 D35~D50
SUS440C或同等高硬度耐腐蚀钢 D8~D30

数量分类	标准订购	特殊订购
小单	1~30	31~
大单	另行报价	另行报价

⑦ 超过表中标示的数量时, 请在WOS中确认。 P.9

粗牙螺纹退刀槽尺寸

M	螺距	MC (g)
6	1.0	4.4
8	1.25	6.0
10	1.5	7.7
12	1.75	9.4
16	2.0	13.0
20	2.5	16.4
24	3.0	19.6
30	3.5	25.0

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。

● SUS440C或同等高硬度耐腐蚀钢 D35~D50

数量分类	标准订购	特殊订购
小单	1~50	51~
大单	另行报价	另行报价

⑦ 不适用顺达服务



Alterations 追加加工

型式 (①Type · ②D) - ③L - ④F - ⑤B - ⑥P - ⑦M (MMC · MMS) - ⑧N (NSC) - (LKC · SC...etc.)
SFAY30 - 250 - F40 - B20 - P10 - M8 - N10 - LKC

Alterations	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 D-P ≤ 2时不适用
	SC	追加板手槽加工。 指定方法 SC5 ⑦ SC = 指定单位1mm ⑧ SC + L1 ≤ L SC = 0或SC ≥ 1
	WSC	2处追加板手槽加工。 指定方法 WSC12~X8 ⑦ WSC, X = 指定单位1mm ⑧ WSC + X + L1 × 2 < L WSC = 0或WSC ≥ 1 X = 0或X ≥ 1 ⑨ 2处板手槽的位置不在同一平面上。

Alterations	Code	Spec.
	RC	追加1处90度位置的平面加工 指定方法 RC10 ⑦ RC = 指定单位1mm ⑧ RC + b1 ≤ L ⑨ RC ≥ 2 适用条件 D = 10~30适用 ⑩ 不可与WRC并用、精密型不适用
	WRC	追加2处90度位置的平面加工 指定方法 WRC10~Y10 ⑦ WRC = 指定单位1mm ⑧ WRC + b1 ≤ L ⑨ WRC(Y) ≥ 2 适用条件 D = 10~30适用 ⑩ 不能在同一平面上加工、不可与RC并用、精密型不适用

⑦ 追加加工可能会导致硬度降低。请参阅 P.36
⑩ 更多追加加工内容, 请参阅 P.37

1 导向轴

标准型精密型
(高精度) g6

(中精度) h8

(配线用) g6管型

(无油杆用) f8