

# 中精度线性导向轴

— 两端内螺纹带扳手槽型 —



# 中精度线性导向轴

— 一端内螺纹型 —



适用于不需高精度高耐久部位的相对低价位产品。追加扳手槽，可轻松进行组合。

CAD数据文件夹名：01\_ShafTs

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 (1)Type · (2)D) - (3)L - (4)M - (5)N - (6)SC

CPSFJZ20 - 200\* - M5 - N5 - SC10

标准加工品

Type	D公差	M相当材质	H硬度	S表面处理
CSFJZ	h8	GB: 45 JIS: S45C	55HRC~ 高频淬火 有效硬化层深度 P.36	-
CPSFJZ	h8	GB: 45 JIS: S45C	55HRC~ 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1μ以上

譬如对防锈有要求，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 扳手槽、轴端加工部分(有效螺纹长度+约20mm)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。P.36  
② 圆度·直线度·垂直度·硬度变化 P.36

型式	①Type	②Dh8	③L 指定定位1mm		④M(粗牙螺纹)·⑤N(粗牙螺纹) 选择		扳手槽尺寸			C
			③L	④M	⑤N	⑥SC	W	ℓ1	⑦C	
CSFJZ CPSFJZ	6	0 -0.018	20~600	3			5		0.5 以下	
	8	0	20~800	3 4 5			7	8		
	10	-0.022	20~800	3 4 5 6			8			
	12	0	20~1000	4 5 6 8			10			
	13	0	25~1000	4 5 6 8			11			
	16	-0.027	30~1200	4 5 6 8 10			14			
	20	0	30~1200	4 5 6 8 10 12			17			
	25	-0.033	35~1200	4 5 6 8 10 12 16			22			
	30	0	35~1200	6 8 10 12 16 20			27			
							15			1.0 以下

SC=指定单位1mm  
① SC+ℓ1 ≤ L  
② SC ≥ 0

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。

Delivery 交货期 3 天发货

① 上海·广州发货

次日出货 P.11

① 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

② 不适用瞬达服务

Alterations 追加加工

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

CPSFJZ25 - 500 - M8 - N10 - SC10 - 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 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用

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

Alterations Code Spec.

SX

追加第2处扳手槽加工  
指定方法 SX15  
SX=指定单位1mm  
① SC+ℓ1 × 2 < L  
② SX ≥ 0  
③ 不能在同一个平面上加工

Example 使用范例

线性导向轴两端内螺纹带扳手槽型 (CSFJZ)

固定环(SCPKNK) P.172

直线轴承(C-LMU)P.184

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。

CAD数据文件夹名：01\_ShafTs

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 (1)Type · (2)D) - (3)L - (4)M

CPSFJT20 - 325\* - M8

标准加工品

Type	D公差	M相当材质	H硬度	S表面处理
CSFJT	h8	GB: 45 JIS: S45C	55HRC~ 高频淬火 有效硬化层深度 P.36	-
CPSFJT	h8	GB: 45 JIS: S45C	55HRC~ 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1μ以上

譬如对防锈有要求，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 轴端加工部分(有效螺纹长度+约20mm)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。P.36  
② 圆度·直线度·垂直度·硬度变化 P.36

型式	①Type	②Dh8	③L 指定单位1mm		④M(粗牙螺纹) 选择		C
			③L	④M	⑤N	⑥C	
CSFJT CPSFJT	6	0 -0.018	20~600	3			0.5 以下
	8	0	20~800	3 4 5			
	10	-0.022	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			
	20	0	30~1200	4 5 6 8 10 12			
	25	-0.033	35~1200	4 5 6 8 10 12 16			
	30	0	35~1200	6 8 10 12 16 20			

① M×2.5+4 ≥ L时，螺纹底孔可能会贯通。

Delivery 交货期 3 天发货

① 上海·广州发货

次日出货 P.11

① 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

② 不适用瞬达服务

Alterations 追加加工

型式 (1)Type · (2)D) - (3)L - (4)M - (LKC...etc.)

CPSFJT20 - 250 - M12 - 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-E8 FC、E=指定单位1mm ① FC ≤ 3×D ② 1.5×D < FC时，FC ≤ L/2 ③ E=0或E ≥ 2 ④ 不可与WFC并用
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8-A8-E4 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 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用

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

Example 使用范例

线性导向轴一端内螺纹型 (CSFJT)

导向轴支座 (SHKPP)网页刊载