

# 驱动轴 外径公差h6

—肩型—

■特长: 适合驱动用的转轴。可选择传递驱动力的旋转运动所需的精度和形状。

请按照选型步骤①~⑥选择型式和参数后进行订购。

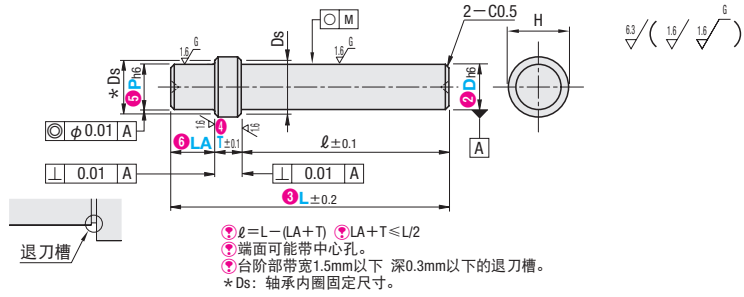
Order 订货范例 **型式 (1Type · 2D)** - **3L** - **4T** - **5P** - **6LA**  
**KZEN30** - **350** - **T20** - **P25** - **LA50**



标准加工品

Type	D,P公差	同轴度	材质	硬度	表面处理
KZEN	h6	φ0.01	S45C	—	—
KZEC					四氧化三铁保护膜
KZEP					无电解镍
KZES			SUS304		—
KZEF			S45C		高频淬火 表面硬度50HRC~

D	公差 h6	圆度M
8	0	0.003
10	-0.009	
12-12A	0	
15	0	
17-17A	-0.011	
20	0	
25	0	0.005
30	-0.013	
35	0	
40	0	
45	-0.016	



①  $\ell = L - (LA + T)$  ②  $LA + T \leq L/2$   
 ③ 端面可能带中心孔。  
 ④ 台阶部带宽1.5mm以下 深0.3mm以下的退刀槽。  
 \*Ds: 轴承内圈固定尺寸。

型式	指定单位0.5mm	选择	指定单位1mm	指定单位0.5mm	H	*Ds			
1Type	2D	3L	4T	5P	6LA				
KZEN KZEC KZEP KZES KZEF	8	50.0~300.0	5	6~9	4.0~40.0	12	10		
	10		15	8~12	5.0~50.0	15	13		
	12		20	10~13	5.0~60.0	16	14		
	12A		25	12~18		17	15		
	15		100.0~400.0	10	12~18	5.0~75.0	20	18	
	17				15	14~18	19	17	
	17A	20			14~20	5.0~100.0	21	19	
	20	100.0~500.0	20	17~23	20.0~125.0	25	24		
	25			30		20~28	10.0~125.0	30	29
	30			35		25~33	15.0~150.0	35	34
	35			40		28~38	20.0~150.0	40	39
	40			45		35~47		50	48
45	200.0~500.0	50	35~48		50	49			

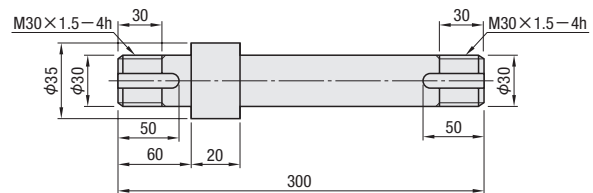
Delivery 交货期 **13** 天发货 (上海·广州发货)  
 色型式 **15** 天发货 (上海·广州发货)

数量分类 标准订购 特殊订购  
 数量 1~9 10~  
 交货期 通常 另行报价  
 超过表中所示的数量时, 请在WOS中确认。 P.77

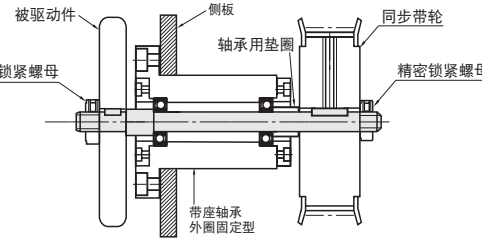
·关于KZEF(高频淬火)  
 选择右页登载的追加加工时, 在追加加工后进行高频淬火。(外螺纹部除外)  
 为此, 产品可能发生下述现象。  
 ①: 由于热传导的关系, 外螺纹部可能有2~3mm的长度会变硬。  
 ②: 经过高频淬火, 键槽宽度可能会缩小。(约-0.01~-0.02) 键难以嵌入时, 请对实物进行修正。

■关于驱动轴的选择  
 先通过规格表为驱动轴选择基本形状和尺寸, 然后再利用追加加工根据需要为该驱动轴选择螺纹加工, 键槽加工等必要的加工。

<型式选择范例>  
 ·选择追加加工: 外螺纹2处(细牙螺纹 精密级), 键槽2处



<使用范例>



Alterations 追加加工 型式 (1Type · 2D) - **3L** - **4T** - **5P** - **6LA** - (MA · NA · KA · TA · SA · WA...etc.)  
**KZEF30** - **300** - **T20** - **P30** - **LA60** - **MAA30** - **MMB30** - **KA0** - **HA50** - **KB0** - **HB50**

Alterations	Code		Spec.																																																																																	
	左端	右端																																																																																		
<b>外螺纹加工</b> 	MA MSA MMA	MB MSB MMB	追加轴端外螺纹加工。指定螺纹长度。(以追加加工代码区分粗牙螺纹, 细牙螺纹及精度。) [指定方法] MA15-MSB15 指定单位1mm 5≤螺纹部长度≤M×5, LA-2 Code 螺纹精度 左端 右端 MA MB 粗牙螺纹 JIS 6h(2级) MSA MSB 细牙螺纹(普通级) JIS 6h(2级) MMA MMB 细牙螺纹(精密级) JIS 4h(1级) *D,P=M时, 可指定。 <table border="1"> <tr><th>粗牙螺纹</th><th>螺距</th><th>细牙螺纹</th><th>螺距</th><th>粗牙螺纹</th><th>螺距</th></tr> <tr><td>M6</td><td>1.0</td><td>M6</td><td>0.75</td><td>M25</td><td>1.5</td></tr> <tr><td>M8</td><td>1.25</td><td>M8</td><td>0.75</td><td>M30</td><td>1.5</td></tr> <tr><td>M10</td><td>1.5</td><td>M10</td><td>0.75</td><td>M35</td><td>1.5</td></tr> <tr><td>M12</td><td>1.75</td><td>M12</td><td>1.0</td><td>M40</td><td>1.5</td></tr> <tr><td>M20</td><td>2.5</td><td>M15</td><td>1.0</td><td>M45</td><td>1.5</td></tr> <tr><td>M24</td><td>3</td><td>M17</td><td>1.0</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>M30</td><td>3.5</td><td>M20</td><td>1.0</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>M36</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	粗牙螺纹	螺距	细牙螺纹	螺距	粗牙螺纹	螺距	M6	1.0	M6	0.75	M25	1.5	M8	1.25	M8	0.75	M30	1.5	M10	1.5	M10	0.75	M35	1.5	M12	1.75	M12	1.0	M40	1.5	M20	2.5	M15	1.0	M45	1.5	M24	3	M17	1.0			M30	3.5	M20	1.0			M36	4																															
粗牙螺纹	螺距	细牙螺纹	螺距	粗牙螺纹	螺距																																																																															
M6	1.0	M6	0.75	M25	1.5																																																																															
M8	1.25	M8	0.75	M30	1.5																																																																															
M10	1.5	M10	0.75	M35	1.5																																																																															
M12	1.75	M12	1.0	M40	1.5																																																																															
M20	2.5	M15	1.0	M45	1.5																																																																															
M24	3	M17	1.0																																																																																	
M30	3.5	M20	1.0																																																																																	
M36	4																																																																																			
<b>内螺纹加工</b> 	NA	NB	追加轴端内螺纹加工。选择螺纹直径。 [指定方法] NA5-NB5 *NA,NB≤D(P)-4 NA(粗牙) NB(粗牙) M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12 M16 M20 M24																																																																																	
<b>键槽加工</b> 	KA	KB KC	追加键槽加工。指定键槽位置, 键槽长度。 [指定方法] KA10-HA30-KB100-HB50 KA,HA,KB,HB,KC,HC=指定单位1mm *3≤HA,HB,HC≤100 *键槽详情 P.610 *多个键槽追加加工并用时, 会有最大0.2°的相位偏差。 *请将键槽设在离肩部2mm以上的位置。																																																																																	
<b>键槽加工+平面加工</b> 	ZA	ZB ZC	以键槽为基准, 追加任意角度位置的平面加工。指定键槽位置、键槽长度、平面加工的角度。 [指定方法] ZA40-HA20-AA90 ZA,HA,ZB,HB,ZC,HC,ZD,HD=指定单位1mm AA,AB,AC,AD=指定单位30° 30°≤AA,AB,AC,AD≤330° *3≤HA,HB,HC,HD≤100 *键槽详情 P.610 *请将键槽设在离肩部2mm以上的位置 ·指定代码 <table border="1"> <tr><th>键槽位置</th><th>键槽宽度</th><th>指定角度</th><th>D·P</th><th>6~17</th><th>18~40</th><th>41~48</th></tr> <tr><td>ZA</td><td>HA</td><td>AA</td><td>H</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr> <tr><td>ZB</td><td>HB</td><td>AB</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ZC</td><td>HC</td><td>AC</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table> *平面加工的长度与键槽长度相同。 *键槽与平面加工的角度最大偏差为0.2°。	键槽位置	键槽宽度	指定角度	D·P	6~17	18~40	41~48	ZA	HA	AA	H	1	2	3	ZB	HB	AB					ZC	HC	AC																																																									
键槽位置	键槽宽度	指定角度	D·P	6~17	18~40	41~48																																																																														
ZA	HA	AA	H	1	2	3																																																																														
ZB	HB	AB																																																																																		
ZC	HC	AC																																																																																		
<b>扣环沟槽加工</b> 	TA	TB	追加扣环沟槽加工。 指定扣环沟槽位置。 [指定方法] TA10-TB100 TA,TB=指定单位1mm *4≤TA≤LA-3 *附带扣环。 *扣环槽尺寸 P.610 *P=27,31,33,34,36~39, 41~44,46~48不可制作。 P,D≤8: E型扣环 P>9 D≥10: C型扣环 <table border="1"> <tr><th>材质</th><th>硬度</th><th>表面处理</th><th>扣环</th></tr> <tr><td>S45C</td><td>—</td><td>四氧化三铁保护膜</td><td>弹簧钢</td></tr> <tr><td>SUS304</td><td>—</td><td>无电解镍</td><td>SUS304-CSP</td></tr> <tr><td>S45C</td><td>表面50HRC~</td><td>—</td><td>弹簧钢</td></tr> </table>	材质	硬度	表面处理	扣环	S45C	—	四氧化三铁保护膜	弹簧钢	SUS304	—	无电解镍	SUS304-CSP	S45C	表面50HRC~	—	弹簧钢																																																																	
材质	硬度	表面处理	扣环																																																																																	
S45C	—	四氧化三铁保护膜	弹簧钢																																																																																	
SUS304	—	无电解镍	SUS304-CSP																																																																																	
S45C	表面50HRC~	—	弹簧钢																																																																																	
<b>扳手槽加工</b> 	SA SH	SB	追加扳手槽加工。指定扳手槽位置。 [指定方法] SA5-SB10-SH SA,SB=指定单位1mm SA,SB≥0 SA≤LA-ℓ SB≤L-LA-T-ℓ *SH无需指定长度。肩部加工扳手槽。(ℓ=h) <table border="1"> <tr><th>D</th><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>15</td><td>17</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td></tr> <tr><th>W</th><td>7</td><td>8</td><td>10</td><td>13</td><td>14</td><td>17</td><td>22</td><td>27</td><td>30</td><td>36</td><td>38</td></tr> <tr><th>ℓ</th><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>10</td><td></td><td>15</td><td></td><td>20</td><td></td></tr> </table> <table border="1"> <tr><th>P</th><td>6</td><td>7</td><td>8~10</td><td>11~13</td><td>14~15</td><td>16~18</td><td>19~21</td><td>22~25</td><td>26~28</td><td>29~31</td><td>32~37</td><td>38~41</td><td>42~45</td><td>46~48</td></tr> <tr><th>W1</th><td>5</td><td>5.5</td><td>7</td><td>10</td><td>13</td><td>14</td><td>17</td><td>19</td><td>22</td><td>27</td><td>30</td><td>36</td><td>38</td><td>41</td></tr> <tr><th>ℓ</th><td></td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td>10</td><td></td><td></td><td></td><td>15</td><td></td><td>20</td><td></td><td></td></tr> </table>	D	8	10	12	15	17	20	25	30	35	40	45	W	7	8	10	13	14	17	22	27	30	36	38	ℓ	8					10		15		20		P	6	7	8~10	11~13	14~15	16~18	19~21	22~25	26~28	29~31	32~37	38~41	42~45	46~48	W1	5	5.5	7	10	13	14	17	19	22	27	30	36	38	41	ℓ		8				10				15		20		
D	8	10	12	15	17	20	25	30	35	40	45																																																																									
W	7	8	10	13	14	17	22	27	30	36	38																																																																									
ℓ	8					10		15		20																																																																										
P	6	7	8~10	11~13	14~15	16~18	19~21	22~25	26~28	29~31	32~37	38~41	42~45	46~48																																																																						
W1	5	5.5	7	10	13	14	17	19	22	27	30	36	38	41																																																																						
ℓ		8				10				15		20																																																																								
<b>指定角度2平面加工</b> 	WA	WB	除基准面0°外, 在任意角度位置上追加平面加工。 指定平面位置与平面长度、角度。指定0°时, 为1处平面加工。 [指定方法] WA15-GA10-AA0 WA,WB,GA,GB=指定单位1mm AA,AB=指定单位30° 0°≤AA,AB≤330° ·指定代码 <table border="1"> <tr><th>平面加工型</th><th>平面加工型</th><th>指定角度</th><th>D·P</th><th>6~17</th><th>18~40</th><th>41~48</th></tr> <tr><td>WA</td><td>GA</td><td>AA</td><td>H</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr> <tr><td>WB</td><td>GB</td><td>AB</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	平面加工型	平面加工型	指定角度	D·P	6~17	18~40	41~48	WA	GA	AA	H	1	2	3	WB	GB	AB																																																																
平面加工型	平面加工型	指定角度	D·P	6~17	18~40	41~48																																																																														
WA	GA	AA	H	1	2	3																																																																														
WB	GB	AB																																																																																		
<b>变更公差</b> 	DJ(jS6) DK(k6)		将D尺寸部公差变更为jS6, k6。 [指定方法] DJ or DK																																																																																	