

P.111 (規格表)

キリ穴寸法H寸の加工条件訂正

型式		L 指定1mm単位		M(並目)・N(並目) 選択	スパナ溝寸法			キリ穴寸法		C
Type	D	精密タイプ	スタンダード		SC	W	ℓ ₁	H	d	
両端めねじ スパナ溝付きタイプ (精密タイプ)	6	25~300	20~600	3	SC=指定1mm単位 ①SC+ℓ ₁ ≤L ②SC=0またはSC≥1 ③スパナ溝詳細P.102	5	8	H=指定1mm単位 ①L≥H+d/2+N×2.5+6 ②H≥M×2.5+d/2+6	—	0.5以下
両端めねじ キリ穴付きタイプ (スタンダードタイプ)	8	25~300	20~800	3 4 5		7				
VFJZ	10	25~350	20~800	3 4 5 6		8				
VSFJZ	12	25~350	20~1000	4 5 6 8		10				
VRJZ	13	25~350	25~1000	4 5 6 8		11				
(⊗精密タイプは ()サイズ適用不可 (スタンダードタイプ)	15	25~350	25~1000	4 5 6 8 10		13				
SFJZ	16	25~350	30~1200	4 5 6 8 10		14				
SSFJZ	18	25~350	30~1200	4 5 6 8 10 12		16				
RSFJZ	20	30~450	30~1200	4 5 6 8 10 12		17				
(D≤30,L≤500)	25	30~450	35~1200	4 5 6 8 10 12 16		22				
PSFJZ	30	30~450	35~1500	6 8 10 12 16 20		27				
PSSFJZ	(35)	—	35~1500	8 10 12 16 20 24		30				
PSSFGZ	(40)	—	50~1500	10 12 16 20 24 30		36				
④D60以上はP.155	(50)	—	65~1500	12 16 20 24 30		41				

④全長LはM×2+N×2≤Lが必要です。①M×2.5+4+N×2.5+4≥Lの場合、タップ下穴が貫通することがあります。また、タップ径の大きい方の有効長さが優先されます。この場合、LはL≥M×2.5+4+Nまたは、L≥N×2.5+4+Mが必要です。

<訂正用>

- H=指定1mm単位
- ①L≥H+d/2+N×2.5+6
- ②H≥M×2.5+d/2+6