

P.129 (規格表)

キリ穴寸法H寸の加工条件訂正

型式		指定1mm単位			P 選択	N(並目) 選択	スパナ溝寸法			キリ穴寸法		(Y) Max.		R	C
Type	D	L		F			B	SC	W	φ1	H	d	精密タイプ		
片端おねじ・片端めねじ	6	25~296	25~598			3 4 (5) (6)					5	300	600	0.5 以下	
スパナ溝付タイプ (精密タイプ)	8	25~296	25~798			3 4 5 6 (8)	3 4 5				7	300	800		
VFAZ	10	25~345	25~798		(P≤6のとき) B≤F-2	4 5 6 8 (10)	3 4 5 6				8	350	800		
VSAZ	12	25~345	25~998			5 6 8 10 (12)	4 5 6 8				10	350	1000		
VRAZ	13	25~345	25~998			5 6 8 10 (12)	4 5 6 8				11	350	1000		
(精密タイプは サイズ適用不可)	15	25~345	25~998		(P=8・10のとき) B≤F-3	5 6 8 10 12	4 5 6 8 10				13	350	1000		
(スタンダードタイプ)	16	25~345	25~1198			5 6 8 10 12 (16)	4 5 6 8 10				14	350	1200		
SFAZ	18	25~345	25~1198	2≤F≤P×5	(P≥12のとき) B≤F-5	5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12				16	350	1200		
SSFAZ	20	25~445	25~1198			6 8 10 12 16 (20)	4 5 6 8 10 12				17	450	1200		
RSFAZ (D≤30 L≤500)	25	25~443	25~1198		(ねじなしのとき) B=0	8 10 12 16 20 (24)	4 5 6 8 10 12 16				22	450	1500		
PSFAZ	(35)	—	25~1498			8 10 12 16 20 24 (30)	6 8 10 12 16 20				27	—	1500	1.0 以下	
PSSFAZ	(40)	—	40~1498			10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24				30	—	1500		
PSSGGZ	(40)	—	40~1498			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30				36	—	1500		
PSSGGZ	(50)	—	50~1498		Ⓢ≥Pitch×3	16 20 24 30	12 16 20 24 30				41	—	1500		

ⓈD=Pの場合、B寸法はF=Bでご指定ください。但し寸法・F寸法を優先して製作しますので、製品のB寸法はF-(Pitch×2)となります。

ⓈD-P≤4の場合、段部面取Cは0.2以下となります。Ⓢ全長Lは、N×3≤Lが必要です。

<訂正用>

H =
指定1mm単位
Ⓢ≥H+d/2+6
+N×2.5
ⓈH≥d/2+2