



形状	加工条件																																											
<p>ナビCode D公差</p> <p>PSJA m6</p> <p>PSJAP p6</p> <p>PSJAH h7</p>	<p>① C面詳細寸法</p> <table border="1"> <tr><th>D</th><th>C</th></tr> <tr><td>1.0~2.5</td><td>0.3</td></tr> <tr><td>3.0~3.5</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>4.0~7.5</td><td>1</td></tr> <tr><td>8.0~9.5</td><td>1.5</td></tr> <tr><td>10.0~13.5</td><td>2</td></tr> <tr><td>14.0~20.0</td><td>3</td></tr> </table> <p>② D≦P≦D×2 ③ B≦P×5 ④ D≦L≦D×2 ⑤ D=1のときL≦3 ⑥ P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。 P≦2のときA=1.5, E=0.5のみ指定可(先端フラット部0.73mm) ⑦ B寸法1.0~1.99のときは、P寸最大13までとなります。</p>	D	C	1.0~2.5	0.3	3.0~3.5	0.5	4.0~7.5	1	8.0~9.5	1.5	10.0~13.5	2	14.0~20.0	3																													
D	C																																											
1.0~2.5	0.3																																											
3.0~3.5	0.5																																											
4.0~7.5	1																																											
8.0~9.5	1.5																																											
10.0~13.5	2																																											
14.0~20.0	3																																											
<p>ナビCode D公差</p> <p>PSJC g6</p> <p>PSJCH h7</p>	<p>① タップ穴と外径の肉厚不足に注意 軸径と熱処理の有無により、最小値を確保してください。 オプションZC, EZC, SSC等、軸部がねじ(下穴)部分に重なる場合はカット部とねじ(下穴)との肉厚も同様です。</p> <table border="1"> <tr><th>外径 D</th><th>生材 輸入品</th></tr> <tr><td>8.0以下</td><td>1.0 1.5</td></tr> <tr><td>8.5~13.0</td><td>1.5 2.0</td></tr> <tr><td>13.5~20.0</td><td>2.0 3.0</td></tr> </table> <p>② 寸法Uの指定がない場合、めねじ有効長はM×1.5となります。 M=0の場合はUの指定は不要です。 ③ M+2t≦D ④ D≦P≦D×2 ⑤ B≦P×5 ⑥ D≦L≦D×2</p> <p>⑦ P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。</p> <p>⑧ 下穴深さ詳細はCナビ参照</p>	外径 D	生材 輸入品	8.0以下	1.0 1.5	8.5~13.0	1.5 2.0	13.5~20.0	2.0 3.0																																			
外径 D	生材 輸入品																																											
8.0以下	1.0 1.5																																											
8.5~13.0	1.5 2.0																																											
13.5~20.0	2.0 3.0																																											
<p>ナビCode D公差</p> <p>PSJF g6</p> <p>PSJFH h7</p>	<p>① ねじの逃げ溝加工詳細</p> <table border="1"> <tr><th>ねじ径</th><th>g</th><th>r</th><th>f</th></tr> <tr><td>3~5</td><td>1.2</td><td>0.3</td><td>0.9</td></tr> <tr><td>6~10</td><td>2.5</td><td>0.6</td><td>1.7</td></tr> <tr><td>12~16</td><td>3</td><td>1.0</td><td>2.2</td></tr> </table> <p>② D≦P≦D×2 ③ B≦P×4 ④ D≦L≦D×2 ⑤ D≦M ⑥ M=3~4のときJ≦M×2 ⑦ M≦5のときM×3 ⑧ B寸法1.0~1.99のときは、P寸最大13までとなります。 ⑨ おねじの最小長手は下表のJ寸最小指定寸法となります。</p> <table border="1"> <tr><th>径目(M)</th><th>M3</th><th>M4</th><th>M5</th><th>M6</th><th>M8</th><th>M10</th><th>M12</th><th>M16</th></tr> <tr><td>ピッチ</td><td>0.5</td><td>0.7</td><td>0.8</td><td>1.0</td><td>1.25</td><td>1.5</td><td>1.75</td><td>2.0</td></tr> <tr><td>J寸最小</td><td>3</td><td>4</td><td>4</td><td>6</td><td>7</td><td>7</td><td>9</td><td>9</td></tr> </table>	ねじ径	g	r	f	3~5	1.2	0.3	0.9	6~10	2.5	0.6	1.7	12~16	3	1.0	2.2	径目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9
ねじ径	g	r	f																																									
3~5	1.2	0.3	0.9																																									
6~10	2.5	0.6	1.7																																									
12~16	3	1.0	2.2																																									
径目(M)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16																																				
ピッチ	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0																																				
J寸最小	3	4	4	6	7	7	9	9																																				
<p>ナビCode D公差</p> <p>PSJE g6</p> <p>PSJEH h7</p>	<p>① C面詳細寸法</p> <table border="1"> <tr><th>D</th><th>C</th></tr> <tr><td>4.5~7.5</td><td>1</td></tr> <tr><td>8.0~9.5</td><td>1.5</td></tr> <tr><td>10.0~13.5</td><td>2</td></tr> <tr><td>14.0~20.0</td><td>3</td></tr> </table> <p>② D≦P≦D×2 ③ B≦P×5 ④ D≦L≦D×2 ⑤ 1≦F≦L/2</p>	D	C	4.5~7.5	1	8.0~9.5	1.5	10.0~13.5	2	14.0~20.0	3																																	
D	C																																											
4.5~7.5	1																																											
8.0~9.5	1.5																																											
10.0~13.5	2																																											
14.0~20.0	3																																											
<p>ナビCode D公差</p> <p>PSJG g6</p> <p>PSJGH h7</p>	<p>① B≦P×4 ② D≦L≦D×2 ③ D≦P≦D×2 ④ D≦K≦D×2 ⑤ P>2のとき先端フラット部の最小値は1mmです。</p>																																											

⑬ 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストーク
SKS93 全体焼入 (60~63HRC)	処理無	SK	3	×
	四三酸化鉄皮膜	SKB		
	無電解ニッケルメッキ	SKM		
	硬質クロムメッキ	SKR		
SKS93	低温黒色クロムメッキ	SKRE	8	C
	処理無	KN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	KNB		
無電解ニッケルメッキ	KNM			
SCM435 全体焼入 (35~40HRC)	低温黒色クロムメッキ	KNRE	8	C
	処理無	CN	3	×
	四三酸化鉄皮膜	CNB		
無電解ニッケルメッキ	CNM			
SCM415 浸炭焼入 (55HRC~) 深度0.7~ おねじ部焼鈍し	硬質クロムメッキ	CNR	5	×
	処理無	CS	8	C
	四三酸化鉄皮膜	CSB		
無電解ニッケルメッキ	CSM			
SUS303	硬質クロムメッキ	CSR	8	C
	低温黒色クロムメッキ	CSRE		
	処理無	SU		
SUS440C相当 (50~55HRC)	処理無	SUH	3	×
	硬質クロムメッキ	SUHR	5	×

⑬ ストーク料金：500円/1本 (同一サイズ3本以上は一律1,350円)
⑭ 大口はストーク対応なし。詳細はCナビでご確認ください。

ナビCode	材質・表面処理 Code	指定0.5mm単位 D	指定0.01mm単位 P	指定0.1mm単位 B	指定0.5mm単位 L	選択 E	選択 A	指定1mm単位 J	選択 K	選択 M	指定1mm単位 F	選択 U
PSJA PSJAP PSJAH	SK CN SKB CNB SKM CNM SKR CNR SKRE CS KN CSB KNB CSM KNM CSR KNRE CSRE SU SUH SUHR	1.0~20.0	1.00~40.00	1.0~100.0	2.0~40.0	0.5 10.0	15° 30° 45° 60°	-	-	-	-	-
PSJC PSJCH		6.0~20.0	6.00~40.00	2.0~100.0				0 (穴なし) 3・4・5・6・8 10・12・16・20	1 1.5			
PSJF PSJFH		3.0~20.0	3.00~40.00	1.0~100.0				3.0~40.0	最小長手 参照	3・4・5・6・8 10・12・16	-	-
PSJE PSJEH		4.5~20.0	5.00~40.00	5.0~100.0				6.0~40.0	-	-	1≦F≦L/2	-
PSJG PSJGH		4.5~20.0	6.00~40.00	2.0~100.0				4.0~40.0	-	-	-	-
									D≦K≦D×2	-	-	-

加工仕様

① 指示なき面取りはC0.2~0.5

① 共通加工条件も適用されます。詳細はCナビ設計画面でご確認ください。



ナビ Code - 材質 Code - D - P - B - L - E - A - J - K - M - F - U - オプション
注文例 PSJA - SK - D20 - P40 - B25 - L35 - E10 - A30

⑭ オプション

オプション	導入部追加加工	タップ穴追加加工	エア抜き溝加工	P寸公差変更	首下R加工	P軸センター穴なし加工
	導入部D ^{-0.01} _{-0.03}	タップ穴追加加工	ZC	Ph5 Ph6 Ph7	RC (R0.5)	PC
Code	GDC	MC	ZC	PFC PSC PVC	RC	PC
オプション規格	D寸の公差を一部変更します。 D寸法詳細 D l 3.0~10.5 1 11.0~20.0 2 ① D≦2.5は適用不可	タップ穴を追加します。 MC=3・4・5・6・8・10・12 (選択範囲)	溝加工を追加します。 ZC=指定0.1mm単位 ① D/2>ZC≧D/4-1	P寸公差変更を変更します。 Ph5→PFC Ph6→PSC Ph7→PVC	研磨逃げ溝のコーナーRをR0.5に変更します。 ① P-D≧2の場合に適用	P軸センター穴をつけずに加工します。 ① P≧3.0の場合に適用 ② 材質SCM415は.....に硬度が入りません。
指定方法	GDCを型式末尾に追加(例)~~GDC	MCを型式末尾に追加(例)~~MC6	ZCを型式末尾に追加(例)~~ZC6.5	PFC・PSC・PVCを型式末尾に追加(例)~~PFC	RCを型式末尾に追加(例)~~RC	PCを型式末尾に追加(例)~~PC
@/1Code	200	1,000	650	500 400 200	400	800
適用商品	PSJA・PSJAP・PSJAH・PSJC・PSJCHのみ	全て	PSJA・PSJAP・PSJAH・PSJC・PSJCHのみ	全て	全て	全て

オプション	D軸一面カット	おねじ逃げ溝加工なし	P軸スパナ掛二面幅	D軸根元研磨逃げ加工なし	ぼかしR加工
	(L-EZC)/2 EZC (L-EZC)/2	NC	SSC PZ	NDC (R0.5以下)	BKC
Code	EZC	NC	SSC	NDC	BKC
オプション規格	D軸に止めねじ用の一面カットを加工します。 EZC・EZ=指定0.5mm単位 ① EZC≦L-2 ② EZ≦D×2/3 ③ EZC=L-2のとき、面取り部分は糸面取りとなります。	おねじ部分の逃げ溝加工をしません。 ① J寸には不完全ねじ部、ピッチ×2が含まれます。	P軸にスパナ掛二面幅を加工します。 SSC=指定1mm単位 PZ=指定1mm単位 PX=指定1mm単位 PX≧0 ① SSC≦20 ② 2/3P≦PZ<P	D軸根元の研磨逃げ加工をしません。 ① Rはほとんど付きません。最大でR0.5となります。	テーパと直線部のつなぎ目になめらかなRを加工します。 ① Rサイズについては特に規定しません。
指定方法	EZCを型式末尾に追加(例)~~EZC5-EZ1	NCを型式末尾に追加(例)~~NC	SSCを型式末尾に追加(例)~~SSC5-PX2-PZ3	NDCを型式末尾に追加(例)~~NDC	BKCを型式末尾に追加(例)~~BKC
@/1Code	540	無料	500	700	500
適用商品	PSJA・PSJAP・PSJAH・PSJC・PSJCHのみ	PSJF・PSJFHのみ	全て	全て	全て