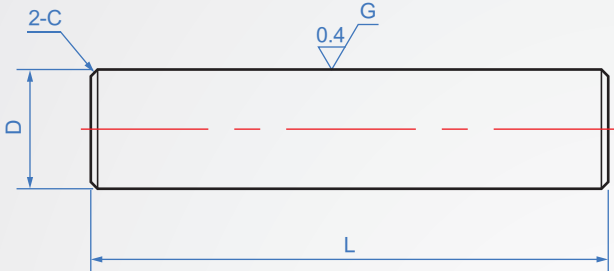


直柱型導桿  
JZ241



應用參考:  
g6公差:線性襯套、滑台用軸心  
f8公差:安裝培林、支柱時推薦

D公差	材質	硬度	表面處理
g6	JH SUJ2	高週波淬火 HRC58~	鍍硬鉻 膜硬HV800~ 膜厚10um±10%
	CH S45C		
f8	C S45C	-	
	S SUS304		



L 長度	公差
5 ~ 50	±0.2
51 ~ 150	±0.3
151 ~ 400	±0.5
401 ~ 1000	±0.8
1001 ~ 2000	±1.2

How to order

JZ241 - JH - 10 - 580  
 TYPE 材質 外徑 長度

1 材質	2 D	g6公差	f8公差	3 長度指定 L	質量 kg/m	素材長度 Max. L	高週波有效硬化層深度	C max.
JH (SUJ2+高週波)	3	-0.002 -0.008	-	5~400	0.06	2500	0.5mm以上	0.2
	4	-0.004 -0.012			0.1			
	5			10~500	0.16			
JH (SUJ2+高週波)	6	-0.005 -0.014	-0.010 -0.028	15~1000	0.23	3000	0.5	0.5
	8		-0.016 -0.043		0.4			
	10				0.62			
CH (S45C+高週波)	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	20~1200	0.89	4000	1.0mm以上	1.0
	13				1.05			
C (S45C)	16	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	50~2000	1.58		1.5mm以上	
	20				2.47			
S (SUS303)	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	50~2000	3.85		1.5mm以上	1.0
	30				5.55			

① 鍍硬鉻層只在母材軸心上形成，加工後自然消失，不會再二次電鍍處理。

追加工 Alterations	Code	Spec.
	LC	變更全長尺寸 指定單位=1mm
	LA	變更L尺寸公差 L ≤ 500 □ L±0.05 L > 500 □ L±0.1 可指定至單位0.1mm

追加工 Alterations	Code	Spec.
	MA	板手槽追加工 MA = 指定單位 1mm D = 3~5時 不適用

D	W	k
6	5	8
8	7	
10	8	
12	10	
13	11	10
15	13	
16	14	
18	16	
20	17	
25	22	
30	27	15
35	30	
40	36	20
50	41	

例：JZ241-3-LC(LA)-48

例：JZ241-10-100-MA30