



NB

シャフト加工図面集

スピンドルシャフト

スライドシャフト

ロールシャフト

精密機械部品

その他

NBの加工能力の範囲を示す手引書としてご利用ください。



日本ベアリング株式会社

スピンドル①

SHAFT 01

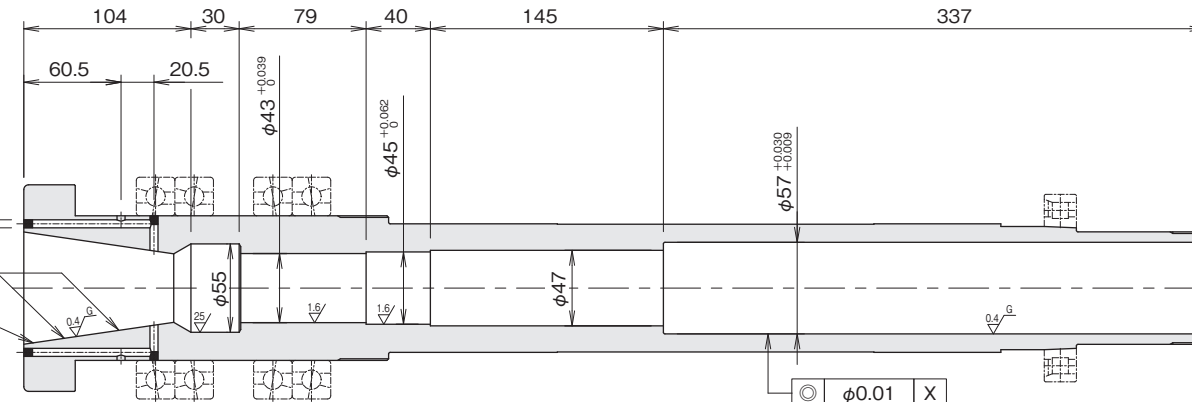
本図面は加工例です。正式加工図面とは異なります。
加工の内容の詳細は、NBまでご相談下さい。

油穴加工対応可能

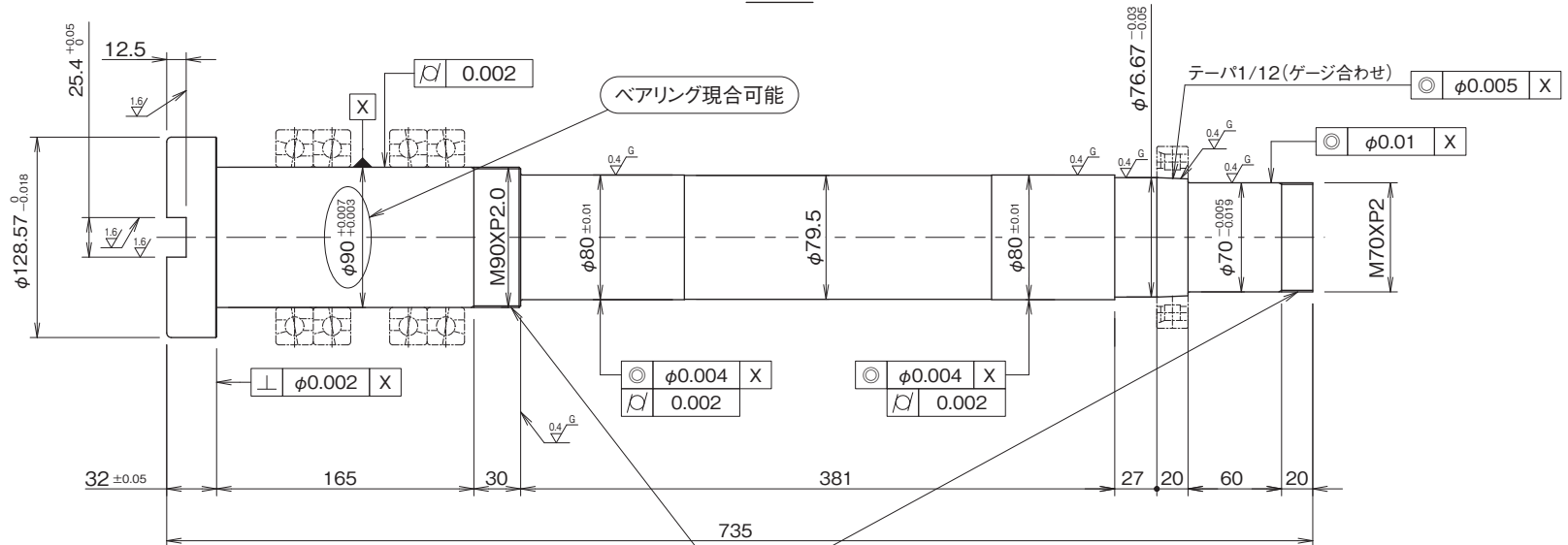
内径テーパの研磨は、BT50番まで対応可能
BT60以上は、NBまでご相談下さい。
その他、BBT、HSK等にも対応可能です。

テーパ7/24ゲージ合わせ

$\phi 0.004$ X



軸断面



ネジ研削は、芯間800mmまで対応可能
その他、模範合わせ可能

表面処理実績
・工業用クロムメッキ
・セラミック溶射

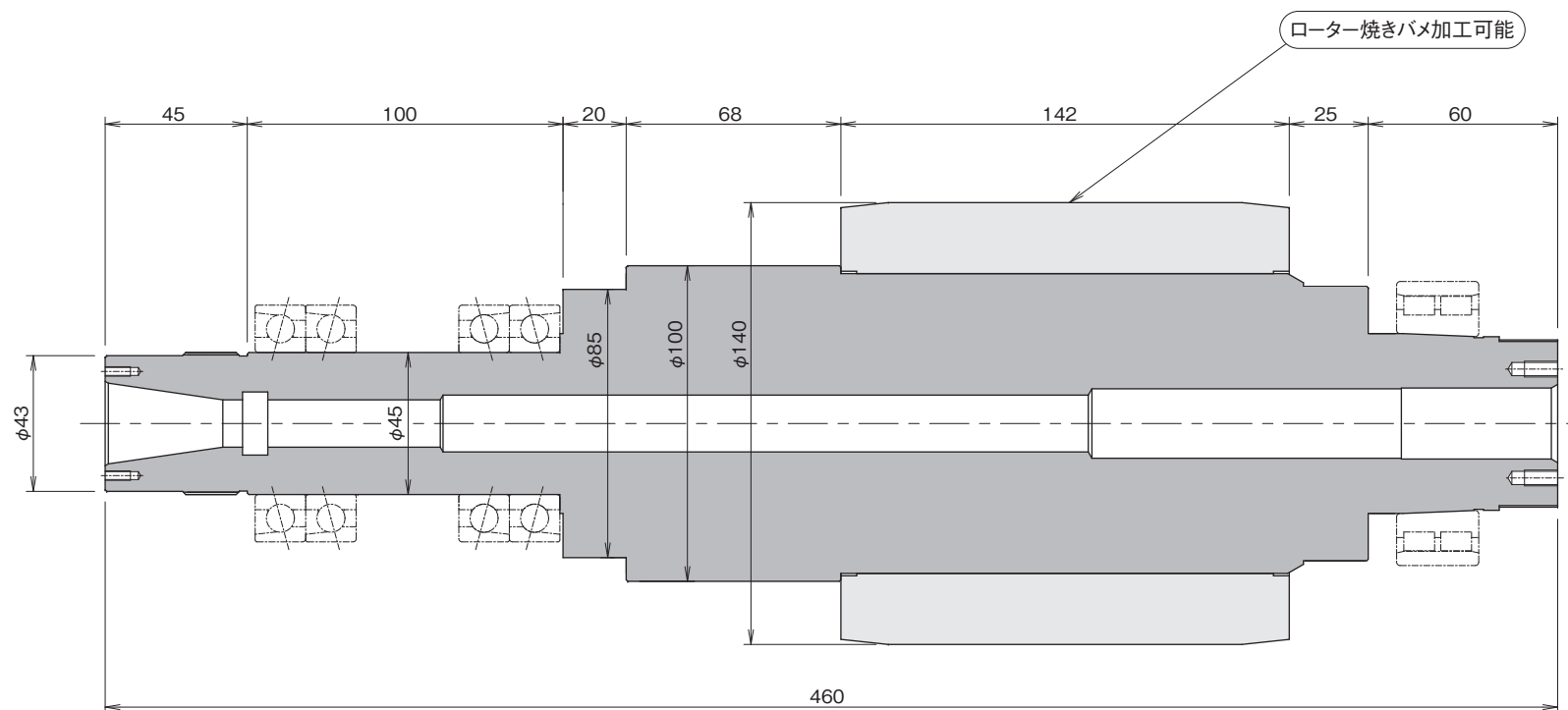
熱処理実績
・浸炭焼入れ
・窒化処理

材質実績
・SCM415
・SCM420
・SCM435
・S45C

スピンドル②

SHAFT 02

本図面は加工例です。正式加工図面とは異なります。
加工の内容の詳細は、NBまでご相談下さい。

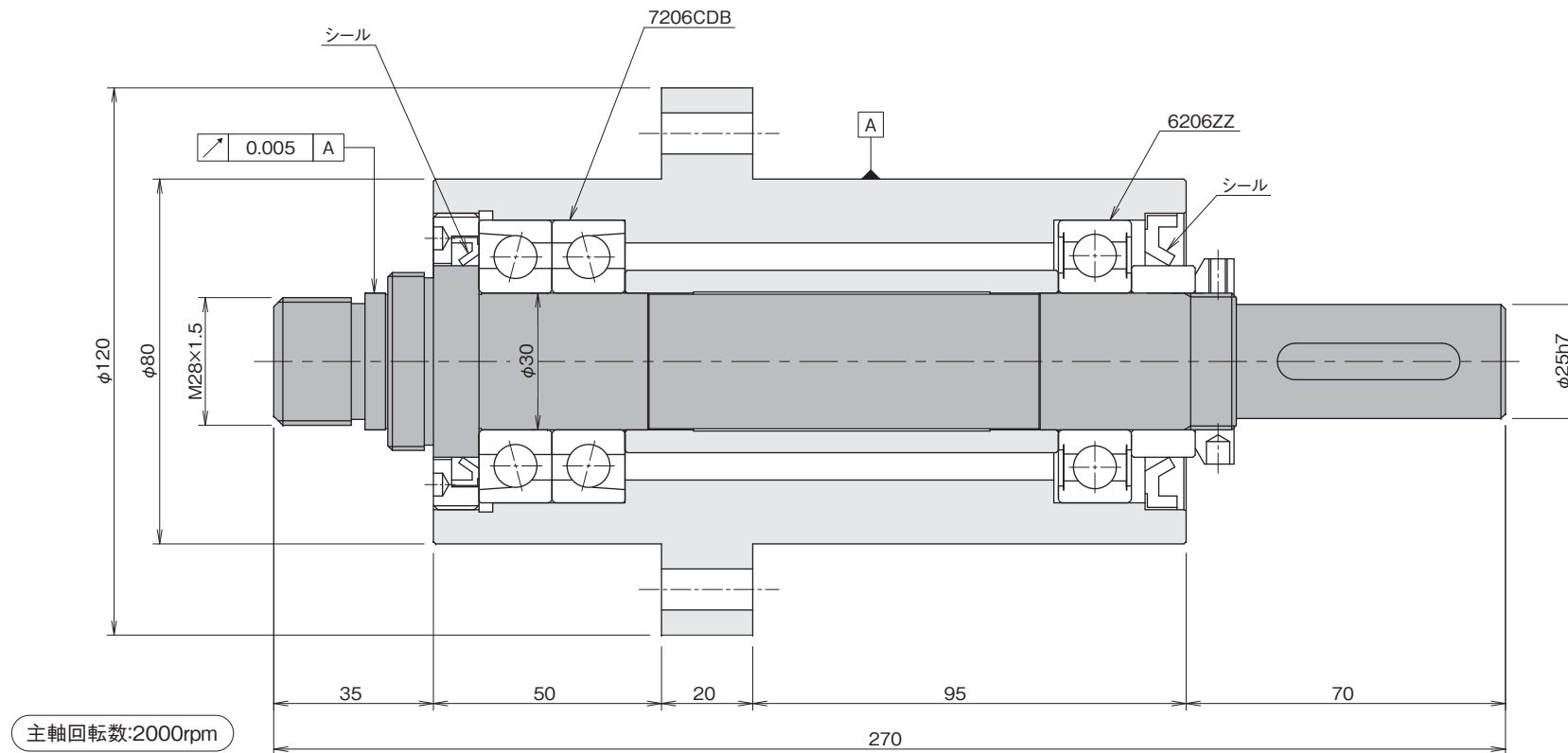


表面処理実績
・工業用クロムメッキ
・セラミック溶射

熱処理実績
・浸炭焼入れ
・窒化処理

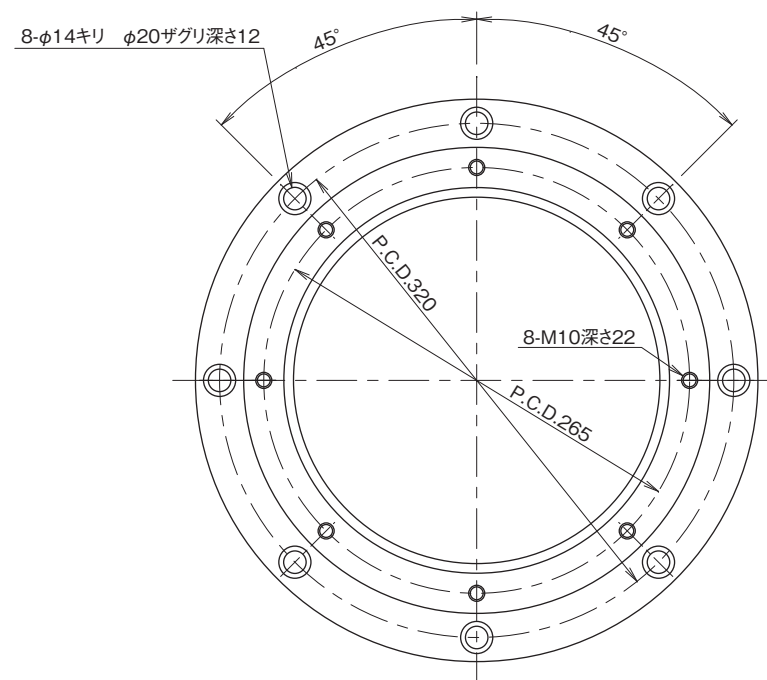
材質実績
・SCM415
・SCM420
・SCM435
・S45C

本図面は加工例です。正式加工図面とは異なります。
加工の内容の詳細は、NBまでご相談下さい。



各種スピンドルユニットの設計製作も承ります。詳しくは、NBまでお問い合わせ下さい。

SHAFT 04

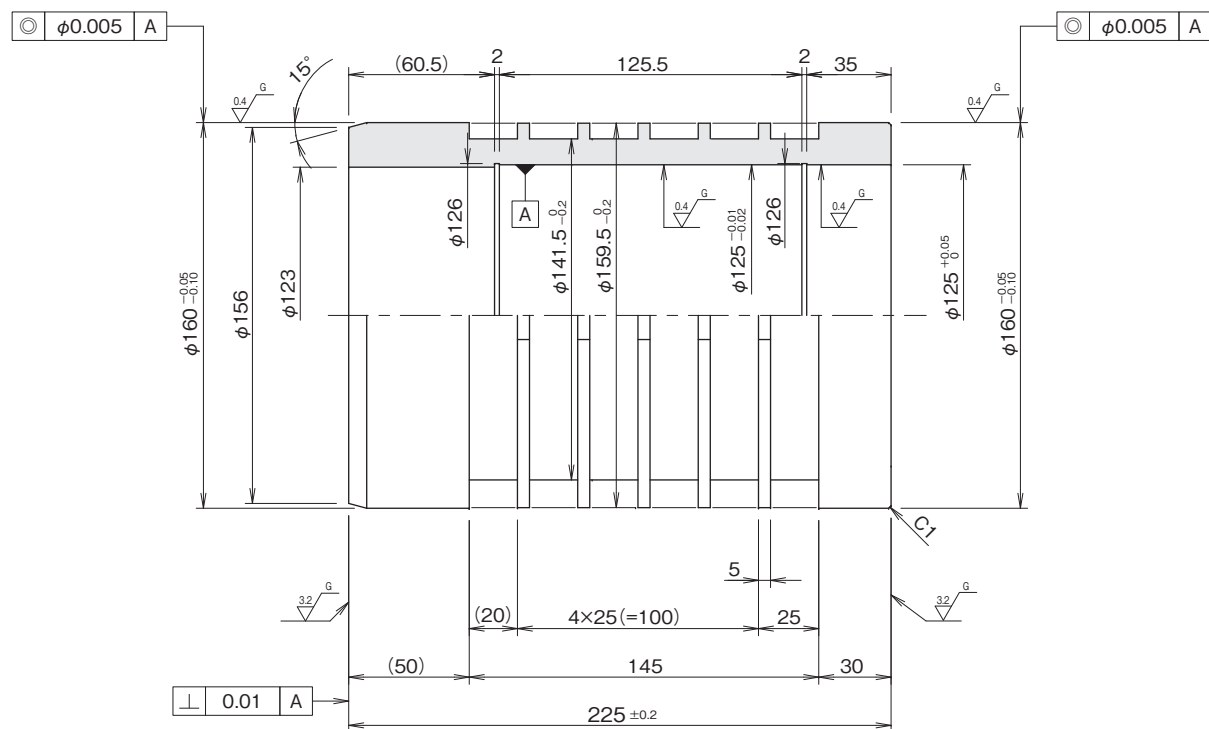
[illegible]

材質実績
・S45C
・SCM435

SHAFT 05

Technical drawing of a circular flange with the following dimensions and annotations:

- Overall diameter: 138
- Inner diameter: 134 (P.C.D. 134 ± 0.1)
- Flange thickness: 20 (5カ所)
- Four mounting holes, each with a diameter of 4-M6 and a depth of 12.
- Angular spacing between mounting holes: 90° (等配)
- Angular dimension 45° is also indicated.

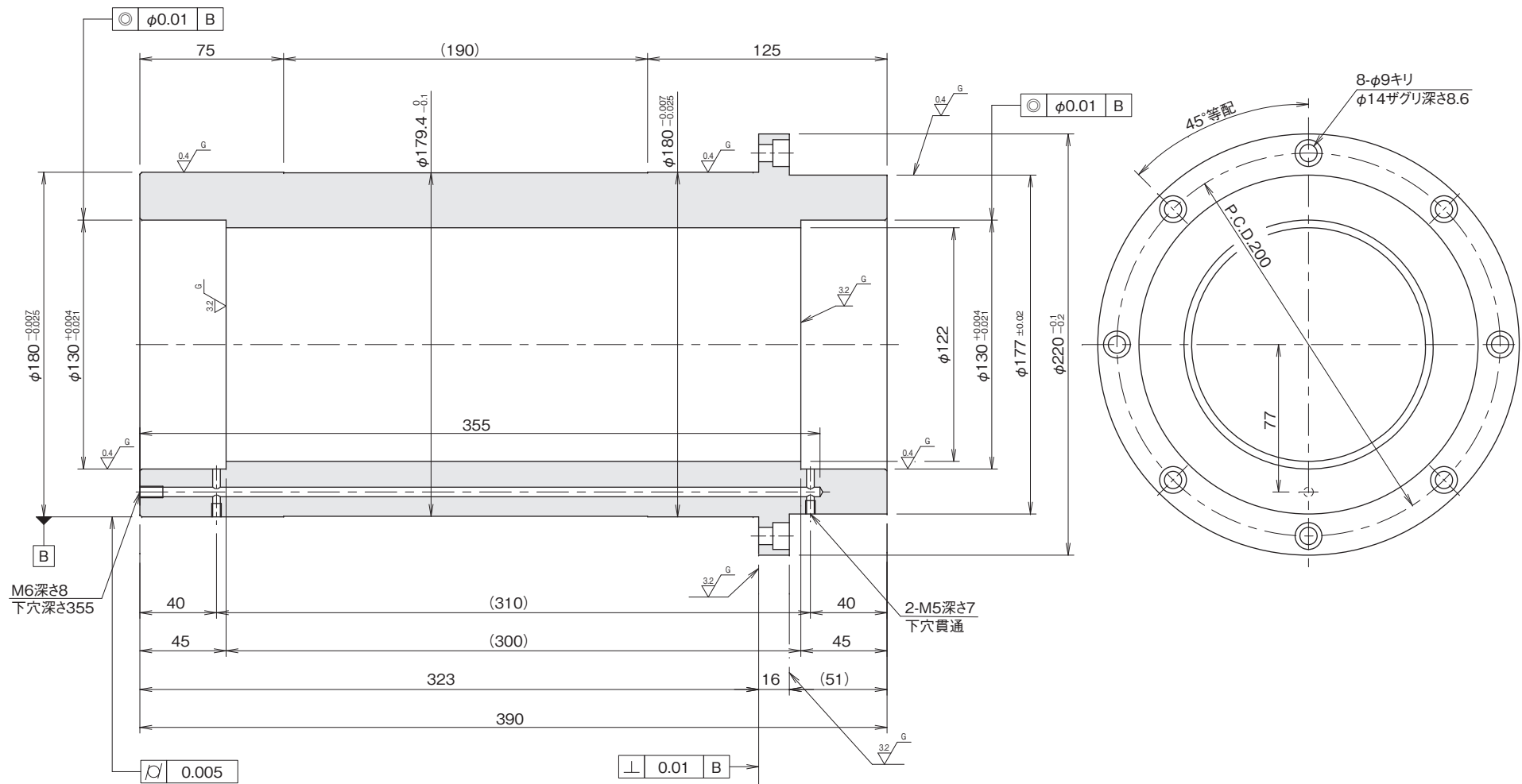


材質実績
・S45C
・SCM435

ハウジング

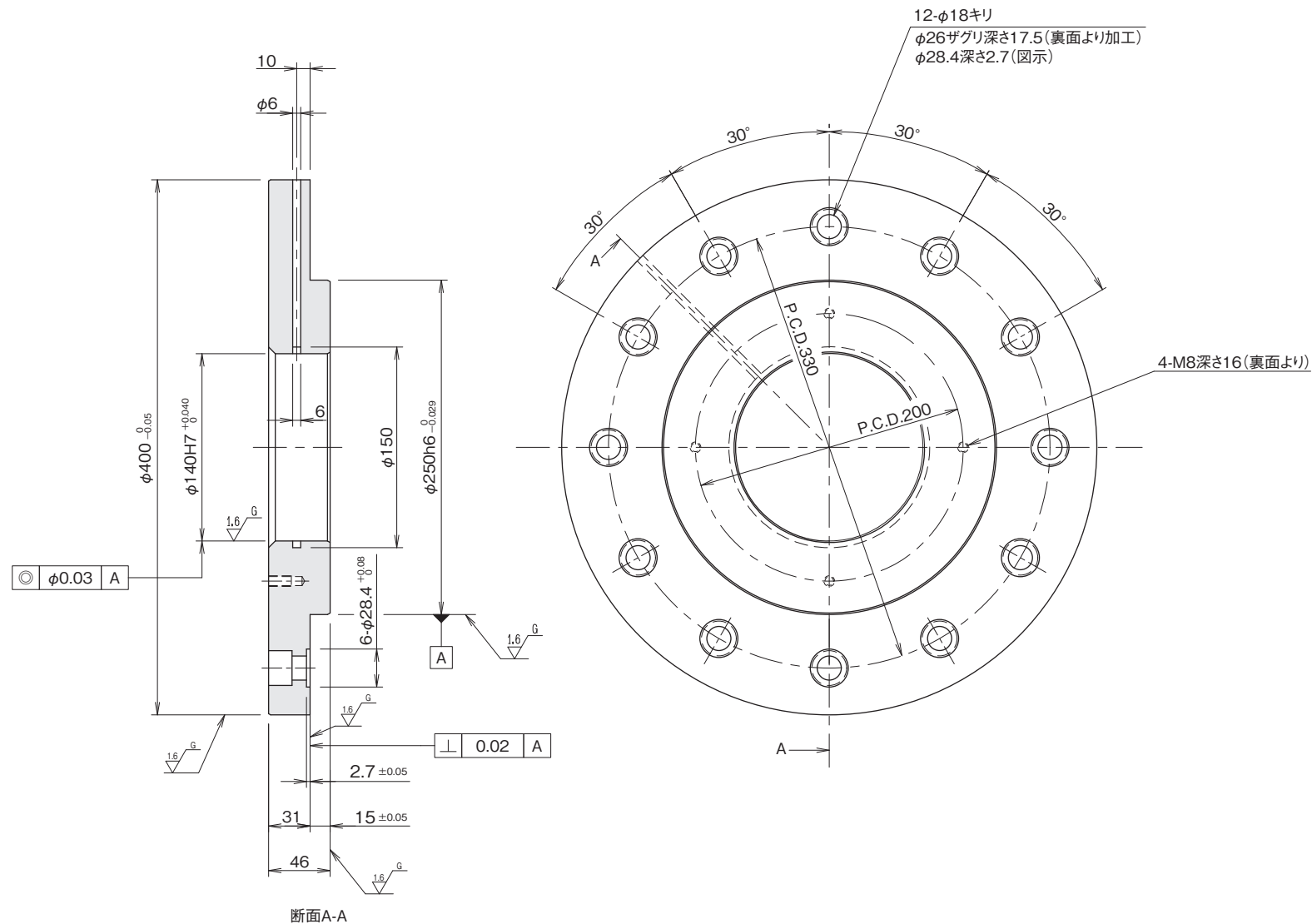
SHAFT 06

本図面は加工例です。正式加工図面とは異なります。
加工の内容の詳細は、NBまでご相談下さい。



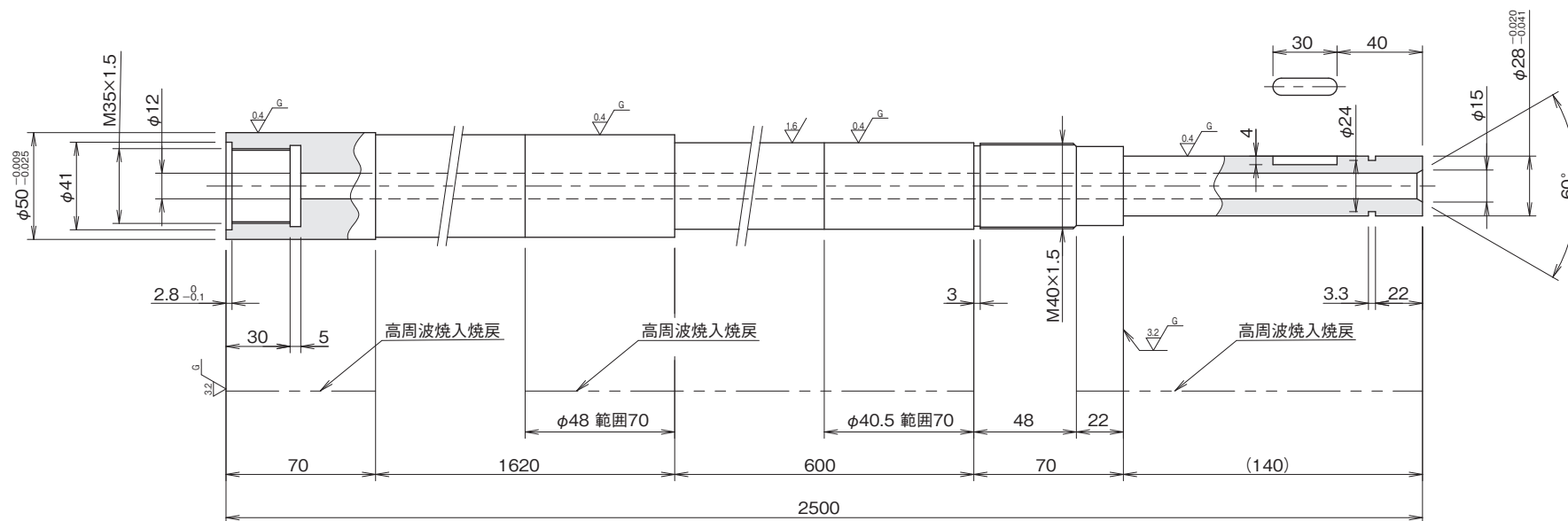
材質実績
・SCM435
・SCM440
・S45C

本図面は加工例です。正式加工図面とは異なります。
加工の内容の詳細は、NBまでご相談下さい。



材質実績
・S45C

本図面は加工例です。正式加工図面とは異なります。
加工の内容の詳細は、NBまでご相談下さい。



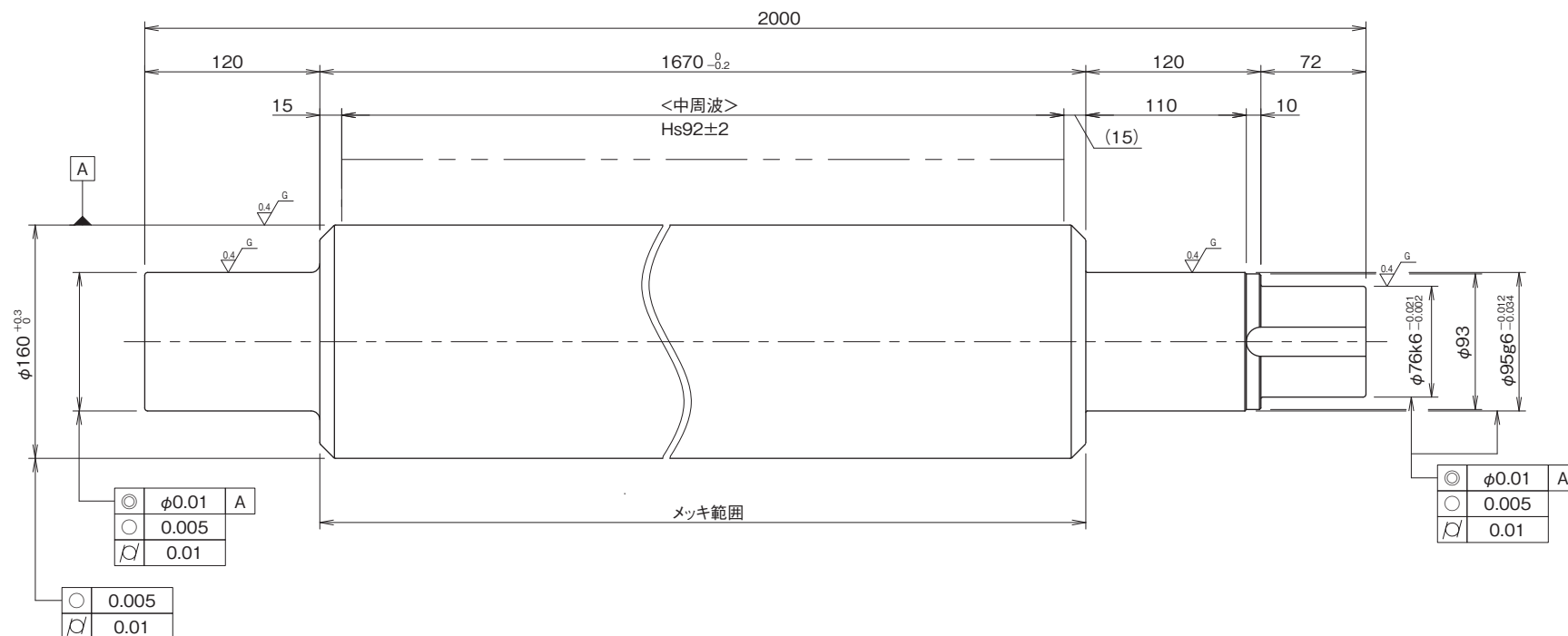
熱処理実績
・高周波焼入焼戻

材質実績
・SCM435
・SCM440
・S45C

ロールシャフト

SHAFT 09

本図面は加工例です。正式加工図面とは異なります。
加工の内容の詳細は、NBまでご相談下さい。



表面処理実績
・工業用クロムメッキ
・ニッケルメッキ

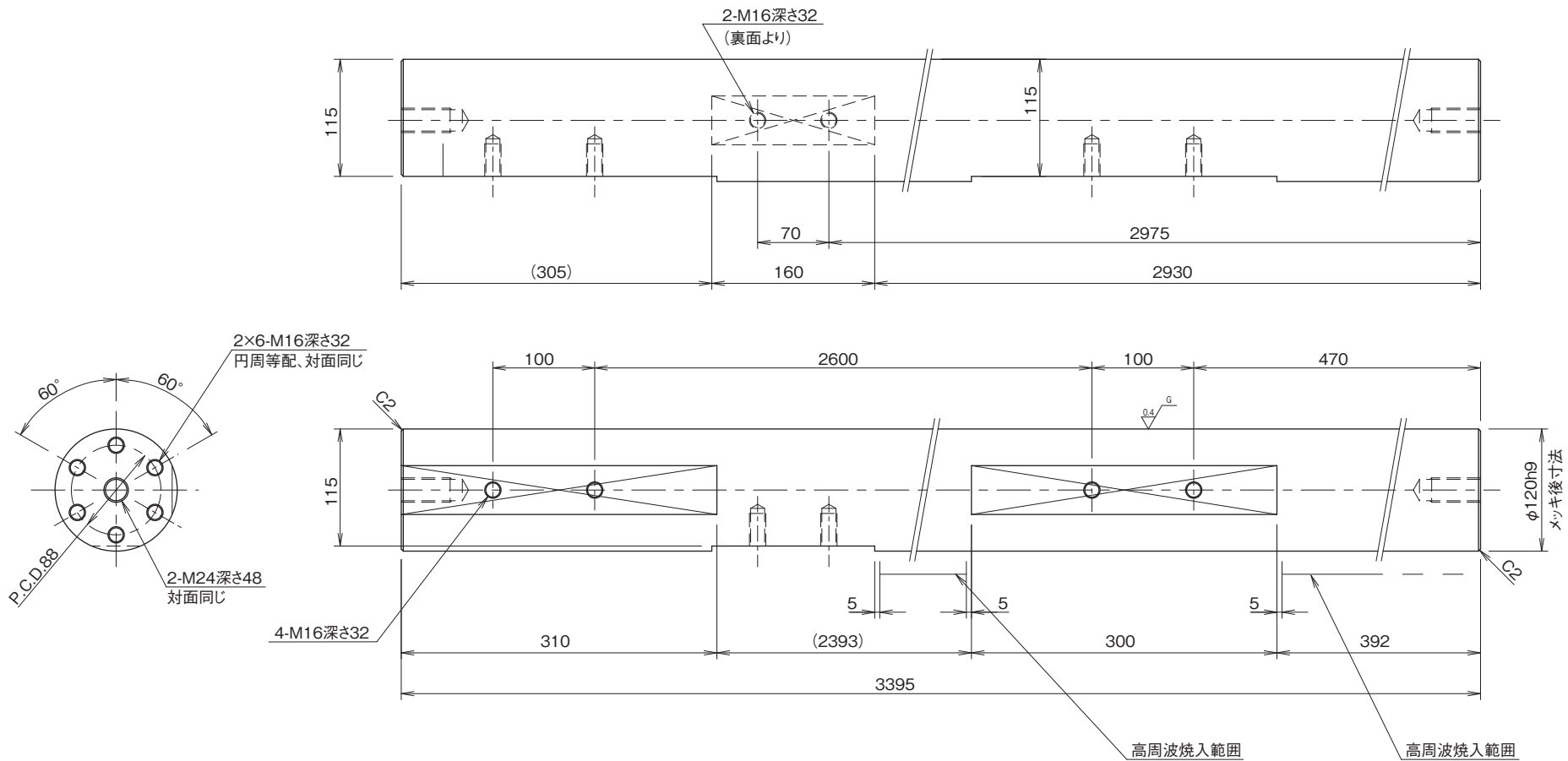
熱処理実績
・中周波焼入焼戻

材質実績
・SUJ2

スライドシャフト

SHAFT 10

本図面は加工例です。正式加工図面とは異なります。
加工の内容の詳細は、NBまでご相談下さい。



表面処理実績
・工業用クロムメッキ

熱処理実績
・高周波焼入焼戻

材質実績
・SUJ2
・SUS440C

シャフト加工仕様一覧表

日本ベアリングは、お客様のさまざまなご要望に対応できる設備をご用意しております。
小型シャフトから大型精密シャフトまで、「シャフト」をご用命の際はNBまでご相談下さい。

材 質	高炭素クロム軸受鋼(SUJ2)
	クロムモリブデン鋼(SCM415,420,435)
	機械構造用炭素鋼(S45C)
	マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS440C)
	オーステナイト系ステンレス鋼(SUS303,304)
	炭素工具鋼(SK4)
	合金工具鋼(SKS3)
熱 処 理	高周波焼入れ
	中周波焼入れ
	浸炭焼き入れ
寸法許容差	顧客指定寸法許容差
表 面 処 理	工業用クロムメッキ
	低温黒色クロム処理
	無電解ニッケルメッキ
	溶射セラミックコーティング
そ の 他	顧客支給ナット及びベアリング現合
	三角、台形ネジ研削加工対応可能
	スピンドルユニットの設計製作

加 工 能 力	加工内容	加工最大径	加工最大長さ	備考
	センターレス研削	外径φ60	4000mm	
	外筒研削盤	外径φ640	6000mm	
	内面研削盤	内径φ200	300mm	搭載ワーク長:1100mmまで
	縦型研削盤	内径φ350	300mm	
		外径φ630	300mm	
	旋盤	φ400	3800mm	
	横型マシニングセンタ	φ350	2000mm	3000kgまで
	縦型マシニングセンタ	φ300	3000mm	3000kgまで
	BT/ガンドリル加工	φ80	2000mm	φ120以下両側加工で4000mm φ120以上は、2000mmまで

※1. 上表は参考資料です。 詳細はNBまでお問い合わせ下さい。

※2. 加工最大外径×加工最大長さには対応できません。

 日本ベアリング株式会社				本 社 工 場	〒947-8503 新潟県小千谷市千谷甲2833
					Tel(0258)82-5711 Fax(0258)81-1135
					http://www.nb-linear.co.jp/
					Tel(0258)82-0011 (営業部直通) E-mail : info@nb-linear.co.jp
東 京 支 店		〒114-0002 東京都北区王子2丁目32-8		名古屋支店	〒465-0061 名古屋市中区高針4丁目903番
		Tel(03)5390-2811 Fax(03)5390-8045			Tel(052)705-6411 Fax(052)705-6415
		E-mail:tok@nb-linear.co.jp			E-mail:nag@nb-linear.co.jp
高 崎 支 店		〒370-0018 群馬県高崎市新保町7番地		京 滋 支 店	〒520-3015 滋賀県栗東市安養寺6丁目9-60
		Tel(027)353-6911 Fax(027)353-6915			Tel(077)552-9311 Fax(077)552-7715
		E-mail:kik@nb-linear.co.jp			E-mail:kei@nb-linear.co.jp
厚 木 支 店		〒243-0039 神奈川県厚木市温水西2丁目1-38		大 阪 支 店	〒577-0012 東大阪市長田東3丁目3-4
		Tel(046)248-7471 Fax(046)270-1085			Tel(06)6743-3911 Fax(06)6743-3915
		E-mail:mik@nb-linear.co.jp			E-mail:osa@nb-linear.co.jp
				広島出張所	〒731-0102 広島市安佐南区川内3丁目5-33
					Tel(0120)645-511 Fax(06)6743-3915
					E-mail:hir@nb-linear.co.jp
				福岡出張所	〒812-0013 福岡市博多区博多駅東3丁目11-10
					Tel(0120)645-511 Fax(06)6743-3915
					E-mail:fuk@nb-linear.co.jp

改良のため予告なしに外観、仕様等を変更することがあります。 No.3050 2011 年 6 月 15 日 初版発行

不許複製