



梯形丝杠 / 相关零件

微型滑动丝杠

一端台阶型 · 两端台阶型



■ 请按步骤①~⑧选择型号和参数后进行订购。

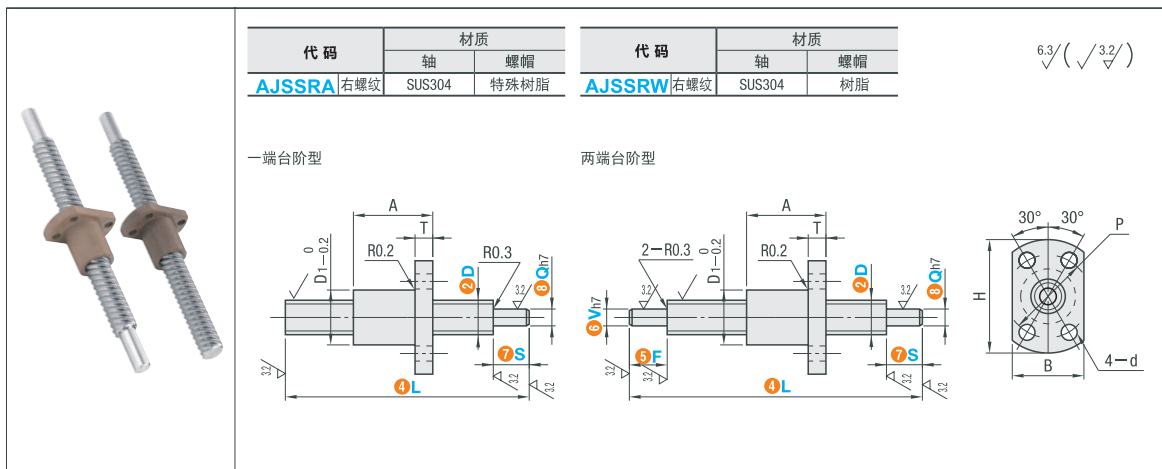
型号(①代码·②D·③导程) - ④L - ⑤F - ⑥V - ⑦S - ⑧Q
AJSSRA812 - 300 - **S10** - **Q5**
AJSSRW1202 - 300 - **F10** - **V6** - **S8** - **Q6**



型号区分: **7** 天发货
 代码

梯形
丝杠
零件

10



型号			最小单位1mm		⑥V · ⑧Q选择	头数	树脂螺帽尺寸						容许轴向负载 N(参考)	容许转速 rpm(参考)	紧固扭矩 N·mm		
①代码	②D	③导程	④L	⑤F · ⑦S			D1	H	A	T	B	P				d	
AJSSRA AJSSRW	4	01	30~150	$2 \leq F \leq V \times 3$ $2 \leq S \leq Q \times 3$	2.5	1	10	23	11.5	3.5	15	15	2.9	50	2500	180	
		02				60											
	6	01	30~250		$2 \leq F \leq V \times 3$ $2 \leq S \leq Q \times 3$	3 4	1	12	26	14.5	3.5	17	18	3.4	60	2000	400
		02													90		
		18													110		
		09													200		
	8	01	40~250		$*2 \leq F \leq V \times 4$ $2 \leq S \leq Q \times 4$	4 5	1	14	29	18	4	18	21	3.4	200	2000	400
		02													290		
		12													210		
		24													210		
	10	02	50~250		$2 \leq F \leq V \times 5$ $2 \leq S \leq Q \times 5$	5 6 7	1	16	33	22	5	21	24	4.5	460	1500	500
		15	410														
30		440															
12	02	50~250	$2 \leq F \leq V \times 5$ $2 \leq S \leq Q \times 5$	6 7 8 9	1	18	35	25	5	22	26	4.5	660	1000	500		
	18	750															
	36	540															



型号(①代码·②D·③导程) - ④L - ⑦S - ⑧Q - (AC · SC...etc.)
AJSSRA812 - 250 - **S10** - **Q5** - **AC13.3**

可选加工	挡圈沟槽加工	两平面加工	粗牙螺孔加工	外螺纹加工	四平面加工	键槽加工
代码	AC (V部) AQ (Q部)	SC (V部) SQ (Q部)	MC (V部) MQ (Q部)	BV (V部) BC (Q部)	ZC (V部) ZQ (Q部)	KV (V部) KC (Q部)
技术说明	AC · AQ 最小单位 0.1mm AC · AQ ≤ F(S) - m - n 加工限度值 指定方法 AC13.3 AC = V部加工 AQ = Q部加工	SC, SQ, SW, SY = 最小单位 1mm SC = V部加工 SQ = Q部加工 ① V/Q 仅 1处适用 指定方法 SC5-SW5-SY5 适用于 ① V/Q ≥ 6 ① SW ≥ Q(V) - 2 ① 3 ≤ S ≤ 20	MC = V部加工 MQ = Q部加工 指定方法 MC5 $V \cdot Q$ MC · MQ(选择范围) 6 3 7 · 8 3 · 4 9 3 · 4 · 5 适用于 ① W(Q) ≥ 6 ① 不可与其他加工组合, 将轴端的壁厚指定为不足 1mm。 ① 必须在 1mm 以上 其他追加加工 螺孔纹	BC(BV) ≤ S(F) (螺纹 螺距 × 2) BV, BC ≤ M × 3 指定方法 BC10 BV = V部加工 BC = Q部加工 $V \cdot Q$ M × Pitch 2.5 M2.5 × 0.45 3 M3 × 0.5 4 M4 × 0.5 5 M5 × 0.5 6 M6 × 0.75 8 M8 × 1.0 ① V(Q) = 9 不适用	A = 最小单位 1mm ZC = V部加工 ZQ = Q部加工 ① V/Q 仅 1处适用 指定方法 ZC8-W5-A8 ① 同一轴上不可同时进行其它加工 ZC(ZQ) W 6 7 5 8 7 5 9 7 6 适用于 ① V · Q ≥ 6 ① 5 ≤ A ≤ 20 ① W(Q) = ZC(ZQ)	KC · KV · C = 最小单位 1mm 指定方法 KC8-C10 KV = V部加工 KC = Q部加工 ① C ≤ S(F)/2 ① C + KC(KV) < S(F) ① KC(KV) > 2 ① KC(KV) = 0时 ① F(S) - C - KC(KV) ≥ 2 适用轴径 V · Q 轴键槽尺寸 基准尺寸 公差 r1 6 · 7 2 -0.004 1.2 +0.1 0.08 8 · 9 3 -0.029 1.8 0 ~-0.16 ① V, Q 仅 1处适用

询价④种方式



官网 <http://www.srdfaa.com>
 深圳市仕瑞达自动化设备有限公司



全国免费 400-966-3863
 客服热线 0755-27926613