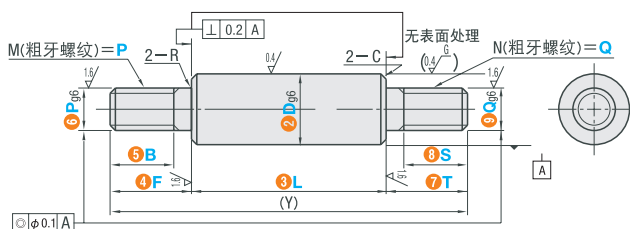


导向轴

◀ 两端外螺纹型 高精度标准型



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASAM	g6	SUJ2	58HRC～	— 镀硬铬 镀层硬度HV750～ 镀层厚度3μ以上
AASSAM		SUS440C	56HRC～	
AAPSAM		SUJ2	58HRC～	
AAPSSAM		SUS440C	56HRC～	

$$\frac{6.3}{\nabla} \left(\frac{1.6}{\nabla} \frac{0.4}{\nabla} \frac{0.4}{\nabla} \sqrt{\frac{G}{\nabla}} \right)$$


型号(1代码·2D) — 3L — 4F — 5B — 6P — 7T — 8S — 9Q ■ 请按步骤1~9选择型号和参数后进行订购



型号区分: **5** 天发货

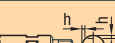
型号		最小单位 1mm			⑥P · ⑧Q 选择	(Y) Max.	R	C	
① 代码	② Dg6	③ L	④ F · ⑦ T	⑤ B · ③ S					
AASAM AASSAM AAPSAM AAPSSAM	4	25~ 296	2≤F≤P×5 2≤T≤Q×5	P≤6时 B≤F-2 (P=8 · 10时) B≤F-3 (P≥12时) B≤F-5 (Q≤6时) S≤T-2 (Q=8 · 10时) S≤T-3 (Q≥12时) S≤T-6 (无螺纹时) B=0 S=0 ⓁB · S ≥螺距×3	3	300	0.2以下	0.2以下	
	5	— 0.004			25~ 396	3 4			400
	6	— 0.012			25~ 796	3 4 5			800
	8	— 0.005			25~ 996	3 4 5 6	1000	0.5以下	
	10	— 0.014			25~ 996	4 5 6 8	1000		
	12				25~1196	5 6 8 10	1200		
	13	— 0.006			25~1196	5 6 8 10 12	1200		
	15	— 0.017			25~1196	5 6 8 10 12	1200		0.3以下
	16				25~1196	5 6 8 10 12	1200		
	20				25~1196	6 8 10 12 16	1200		
	25	— 0.007			25~1196	8 10 12 16 20 24	1200		
	30	— 0.020			25~1496	8 10 12 16 20 24	1500	1.0以下	
	35	— 0.009			25~1496	10 12 16 20 24 30	1500		
	40	— 0.025			25~1496	12 16 20 24 30	1500		
	50				25~1496	16 20 24 30	1500		
						0.5以下			



型号 (1 代码 · 2 D) - (3 L) - (4 F) - (5 B) - (6 P) - (7 T) - (8 S) - (9 Q) - (LKC ...etc.)

AASAM30 - 300 - F40 - B30 - P20 - T50 - S40 - Q16 - LKC

可选加工	代码	技术说明
	LKC	变更 L 尺寸公差 指定方法 LKC ⓧ D-P(φ) ≤ 2 时不适用 使用 LKC 时, L 尺寸最小单位可为 0.1mm ① L < 200 ...L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ...L ± 0.05 L ≥ 500 ...L ± 0.1
P 侧 	WSC	2 处追加板手槽加工 指定方法 WSC12-X8 适用条件 D=6 以上适用 WSC.X = 最小单位 1mm ① WSC+X+X+X < 2L ② WSC(X) ≥ 0 ⓧ 不能在同一平面上加工
	FC	1 处追加平面加工 指定方法 FC10-E8 FC, E = 最小单位 1mm ① D ≤ 30; FC ≤ 5×D, D ≥ 35; FC ≥ 3×D ② 1.5 × D < FC 时, FC ≤ L/2 ③ E = 0 或 E ≥ 2 ⓧ 不可与 WFC 并用

可选加工	代码	技术说明
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8-A8-E4 WFC、A、E = 最小单位1mm ① $D \leq 30$: $WFC \leq 5 \times D$, $D \geq 35$: $WFC \geq 3 \times D$ ② $1.5 \times D < WFC$ 时, $2WFC \leq L/2$ ③ $A(E) = 0$ 或 $A(E) \geq 2$ ⓧ 不能在同一平面上加工、不可与FC并用
	RC	追加1处90度位置的平面加工 指定方法 RC10 适用条件 D = 10~30适用 ⓧ 不可与WRC并用
	WRC	追加2处90度位置的平面加工 指定方法 WRC10-Y10 适用条件 D = 10~30适用 ⓧ 不可与RC并用 ⓧ 不能在同一平面上加工
	PC QC	PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。 QC: 对Q尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 PC 适用条件 M = 6以上适用 ⓧ $D = Q$ 、 $D = P$ 不适用

❗追加加工可能会导致硬度降低。