



导向轴

一端台阶外螺纹型 高精度标准型

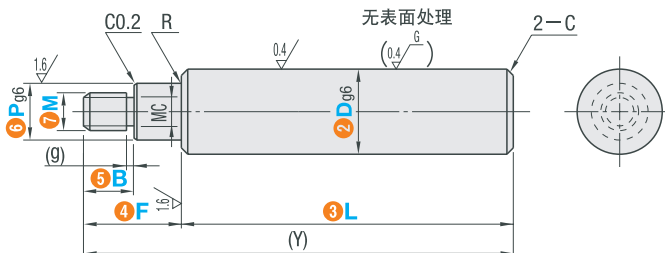
导向轴

01



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASAF	g6	SUJ2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AASSAF		SUS440C	56HRC~	
AAPSAF		SUJ2	58HRC~	
AAPSSAF		SUS440C	56HRC~	

6.3 / (1.5 / 0.4 / 0.1 / 0.05)



型号(1代码·2D) — 3L — 4F — 5B — 6P — 7M
AASAF20 — 400 — F20 — B10 — P10 — M8

■请按步骤①~⑦选择
型号和参数后进行订购。



型号区分: 5 天发货

型号	1代码	2D _{g6}	3L	4F	5B	6P	7M (粗牙螺纹) 选择	(Y) max.	R	C
AASAF AASSAF AAPSAF AAPSSAF	8	—0.005	25~990	10≤F≤P×5 (无螺纹时) B=0	螺距×3+(g)≤B≤M×3 (无螺纹时) B=0	M<P<D	6	1000	0.3 以下	0.5 以下
	10	—0.014	25~990				6 8	1000		
	12		25~1190				6 8 10	1200		
	13		25~1190				6 8 10	1200		
	15	—0.006	25~1190				6 8 10 12	1200		
	16	—0.017	25~1190				6 8 10 12	1200		
	18		25~1190				6 8 10 12 16	1200		
	20		25~1190				6 8 10 12 16	1200		
	25	—0.007	25~1190				8 10 12 16 20	1200		
	30	—0.020	25~1490				8 10 12 16 20 24	1500		
	35		25~1480				10 12 16 20 24 30	1500		
	40	—0.009	25~1480				12 16 20 24 30	1500		
	50	—0.025	25~1480				16 20 24 30	1500		



型号(1代码·2D) — 3L — 4F — 5B — 6P — 7M (MMC·MMS) — (LKC...etc.)
AASAF30 — 300 — F40 — B30 — P20 — M16 — LKC

可选加工	代码	技术说明
	LKC	变更L尺寸公差。 指定方法 LKC ① L<200→L±0.03 200≤L<500→L±0.05 L≤500→L±0.1 ② 使用LKC时，L尺寸最小单位为0.1mm ③ D-P(Q)≤2时不适用
	FC	追加平面加工。 指定方法 FC10—E8 ① FC, E=最小单位1mm ② D≤30: FC≤5×D、D≥35: FC≥3×D 1.5×D<FC时 FC≤L/2 ③ E=0或E≥2 D H 8~18 1 20~40 2 50 3 ④ 两端台阶外螺纹型不适用
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC10—A8—E20 ① WFC、A、E=最小单位1mm ② D≤30: WFC≤5×D、D≥35: WFC≥3×D ③ 1.5×D<WFC时，2WFC≤L/2 ④ A(E)=0或A(E)≥2 ⑤ 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用

①追加加工可能会导致硬度降低。

可选加工	代码	技术说明
	SC	追加扳手槽加工。 指定方法 SC5 ① SC=最小单位1mm ② SC+ℓ₁≤L SC=0或SC≥1 D W ℓ₁ 8 7 8 10 8 8 12 10 10 13 11 10 15 13 10 16 14 10 18 16 10 20 17 10 25 22 15 30 27 15 35 30 15 40 36 20 50 41 20
	WSC	2处追加扳手槽加工。 指定方法 WSC12—X8 ① WSC, X=最小单位1mm ② WSC+X+ℓ₁×2<L WSC=0或WSC≥1 X=0或X≥1 ③ 2处扳手槽的位置 不在同一平面上。 ④ 一端台阶外螺纹型不适用 D W ℓ₁ 8 7 8 10 8 8 12 10 10 13 11 10 15 13 10 16 14 10 18 16 10 20 17 10 25 22 15 30 27 15 35 30 15 40 36 20 50 41 20

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