

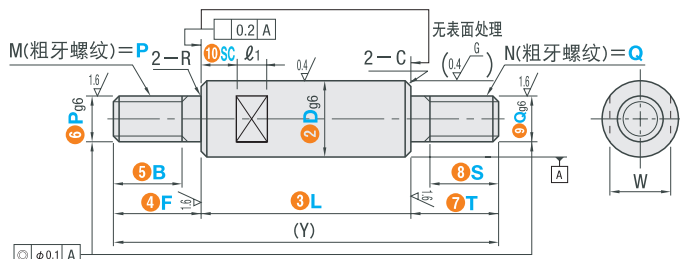
导向轴

◀ 两端外螺纹带扳手槽型 高精度标准型



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASAU	g6	SUJ2	58HRC~	— 键硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm以上
AASSAU		SUS440C	56HRC~	
AAPSAU		SUJ2	58HRC~	
AAPSSAU		SUS440C	56HRC~	

$$6.3 / (1.6 / 0.4 / 0.4 / \sqrt{G})$$



导向轴

01



■ 请按步骤①~⑩选择型号和参数后进行订购。

型号(1 代码·2 D) — 3 L — 4 F — 5 B — 6 P — 7 T — 8 S — 9 Q — 10 SC
AASAU20 — 300 — F28 — B16 — P6 — T17 — S12 — Q12 — SC10



型号区分:

45 天

5 天发货

型号		最小单位 1mm			6P・9Q 选择		扳手槽尺寸			(Y)	R	C
① 代码	② D _{g6}	③ L	④ F・T	⑤ B・S			⑩ SC	W	ℓ ₁	Max.		
AASAU AASSAU AAPSAU AAPSSAU	6	—0.004 —0.012	25~ 796		(P≤6时) B≤F-2	3 4 5	SC=最小单位1mm ① SC+ℓ ₁ ≤L ① SC≥0	5	8	800	0.3 以下	0.5 以下
	8	—0.005	25~ 996		(P=8・10时) B≤F-3	3 4 5 6		7		1000		
	10	—0.014	25~ 996		(P≥12时) B≤F-5	4 5 6 8		8		1000		
	12		25~1196			5 6 8 10		10		1200		
	13	—0.006	25~1196		(Q≤6时) S≤T-2	5 6 8 10 12		11	1200	1.0 以下		
	15	—0.017	25~1196	2≤F≤P×5 2≤T≤Q×5	(Q=8・10时) S≤T-3	5 6 8 10 12		13	1200			
	16		25~1196		(Q≥12时) S≤T-5	5 6 8 10 12		14	1200			
	20		25~1196		(无螺纹时) B=0 S=0	6 8 10 12 16		17	1200			
	25	—0.007 —0.020	25~1196			8 10 12 16 20 24		22	1200	0.5 以下		
	30		25~1496			8 10 12 16 20 24		27	1500			
	35		25~1496			10 12 16 20 24 30		30	1500			
	40	—0.009	25~1496			12 16 20 24 30		36	1500			
	50	—0.025	25~1496		① R・S≥螺距×3	16 20 24 30		41	1500			



型号 (1 代码 · 2 D) — (3 L) — (4 F) — (5 B) — (6 P) — (7 T) — (8 S) — (9 Q) — (10 SC) — (LKC...etc.)

AASAU30 — 300 — F40 — B30 — P20 — T50 — S40 — Q16 — SC10 — LKC

可选加工



代码

LKC

变更L尺寸公差
指定方法 LKC

ⓧ $D - P(Q) \leq 2$ 时不适用
使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm

① $L < 200 \quad \cdots L \pm 0.03$
 $200 \leq L < 500 \quad \cdots L \pm 0.05$
 $L \geq 500 \quad \cdots L \pm 0.1$

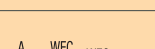
技术说明

1处追加加工
指定方法 FC10—E8

FC = 最小单位1mm

① $D \leq 30$: $FC \leq 5 \times D$, $D \geq 35$: $FC \geq 3 \times D$
① $1.5 \times D < FC$ 时, $FC \leq L/2$
① $E = 0$ 或 $E \geq 2$ ⓧ不可与WFC并用

D	h
6~16	1
20~40	2
50	3



代码

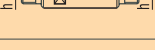
WFC

2处追加加工
指定方法 WFC8—A8—E4

WFC、A、E = 最小单位1mm

① $D \leq 30$: $WFC \leq 5 \times D$, $D \geq 35$: $WFC \geq 3 \times D$
① $1.5 \times D < WFC$ 时, $2WFC \leq L/2$
① $A(E) = 0$ 或 $A(E) \geq 2$
ⓧ不能在同一平面上加工、不可与FC并用

D	h
6~16	1
20~40	2
50	3



代码

SX

追加第2处扳手槽加工
指定方法 SX15

SX = 最小单位1mm

① $SC + SX + E_1 + 2 \times L < L$
① $SX \geq 0$
ⓧ不能在同一平面上加工

D	W	E ₁
10	8	17
10	8	22
12	10	27
13	11	30
15	13	36
16	14	40
18	16	46

⚠追加加工可能会导致硬度降低。

可选加工	代码	技术说明
	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
	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 ① D<8对象 ⊗ D=Q、D=P 不适用