

导向轴

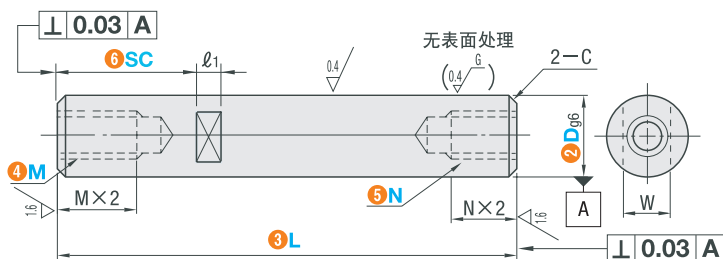
◀ 两端内螺纹带扳手槽型 精密型



精密型

代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AAVJZ	g6	SUJ2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AAVJSZ		SUS440C	56HRC~	
AAVPJZ		SUJ2	58HRC~	
AAVPSJZ		SUS440C	56HRC~	

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



型号(①代码・②D) — ③L — ④M — ⑤N — ⑥SC ■ 请按步骤①～⑥选择型号和参数后进行订购。

AAVJ230 — 250 — M8 — N10 — SC10

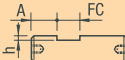


型号区分: **5**天发货

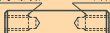
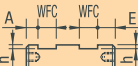
代码			③L	④M(粗牙螺纹)・⑤N(粗牙螺纹)	扳手槽尺寸			C	
① 型号	②Dg6		最小单位1mm	选择		⑥SC	W		ℓ ₁
AAVJZ AAVSJZ AAVPJZ AAVPSJZ	6	—0.004 —0.012	25~300	3		SC= 最小单位1mm ① SC+W ₁ ≤L ① SC≥0	5	8	0.5 以下
	8	—0.005 —0.014	25~300	3 4 5			7		
	10		25~350	3 4 5 6			8		
	12		25~350	4 5 6 8			10		
	13	—0.006 —0.017	25~350	4 5 6 8			11	10	
	15		25~350	4 5 6 8 10			13		
	16		25~350	4 5 6 8 10			14		
	20		30~450	4 5 6 8 10 12			17		
	25	—0.007 —0.020	30~450	4 5 6 8 10 12 16			22	1.0 以下	
	30		30~450	6 8 10 12 16 20			27		



型号 (1 代码 · 2 D) — (3 L) — (4 M) — (5 N) — (6 SC) — (LKC...etc.)
AAVJZ30 — 180 — M8 — N10 — SC10 — LKC

可选加工	代码	技术说明																																										
	LKC	变更L尺寸公差。 <u>指定方法</u> LKC ① $L < 200 \rightarrow L \pm 0.03$ ② 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm																																										
M侧 	WSC	2处追加扳槽加工。 <u>指定方法</u> WSC12-X8 ① WSC, X=指定单位1mm ② $WSC + X + \varnothing 1 \times 2 < L$ WSC=0或WSC ≥ 1 X=0或 $X \geq 1$ ③ 2处扳槽槽的位置 不在同一平面上。 ④ D=4~5不适用 <table><tr><th>D</th><th>W</th><th>$\varnothing 1$</th><th>D</th><th>W</th><th>$\varnothing 1$</th></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td></td><td>16</td><td>14</td><td></td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td><td>18</td><td>16</td><td>10</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td></td><td>20</td><td>17</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td></td><td>25</td><td>22</td><td></td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td>10</td><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	D	W	$\varnothing 1$	D	W	$\varnothing 1$	6	5		16	14		8	7	8	18	16	10	10	8		20	17		12	10		25	22		13	11	10	30	27	15	15	13				
D	W	$\varnothing 1$	D	W	$\varnothing 1$																																							
6	5		16	14																																								
8	7	8	18	16	10																																							
10	8		20	17																																								
12	10		25	22																																								
13	11	10	30	27	15																																							
15	13																																											
	FC	1处追加平面加工 <u>指定方法</u> FC10-A8 FC、A=最小单位1mm ① $D \leq 30$: $FC \leq 5 \times D$ 、 $D > 35$: $FC \geq 3 \times D$ ② $1.5 \times 0 < FC$ 时, $FC \leq L/2$ ③ A=0或A ≥ 2 ④ 不可与WSC并用 <table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>4~5</td><td>0.5</td></tr><tr><td>6~16</td><td>1</td></tr><tr><td>20~30</td><td>2</td></tr></table>	D	h	4~5	0.5	6~16	1	20~30	2																																		
D	h																																											
4~5	0.5																																											
6~16	1																																											
20~30	2																																											

①追加加工可能会导致硬度降低。

可选加工	代码	技术说明								
MSC(细牙螺纹) NSC(细牙螺纹) 	MSC NSC	将内螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 <u>指定方法</u> MSC14 ① 指定时请将M(N)尺寸变更为MSC(NSC)。 ① M(N)尺寸与MSC(NSC)变为相同尺寸。								
MD(M×3) ND(N×3) 	MD ND	变更为内螺纹有效长度×3 <u>指定方法</u> MD6/ND6(将M变更为MD、N变更为ND) <u>适用条件</u> D=10~30, 且M(N)=6~20适用 ① 一端内螺纹: MD×3.5+4<L ① 两端内螺纹: MD×3.5+4+ND×3.5+4<L								
	WFC	2处追加平面加工 <u>指定方法</u> WFC10—A8—E20 WFC、A、E=最小单位1mm ① D≤30: WFC≤5×D、D≥35: WFC≥3×D ① 1.5×D<WFC时, 2WFC≤L/2 ① A(E)=0或A(E)≥2 ⊗ 不能在同一平面上加工、不可与FC并用 <table><tr><td>D</td><td>h</td></tr><tr><td>4~5</td><td>0.5</td></tr><tr><td>6~16</td><td>1</td></tr><tr><td>20~30</td><td>2</td></tr></table>	D	h	4~5	0.5	6~16	1	20~30	2
D	h									
4~5	0.5									
6~16	1									
20~30	2									