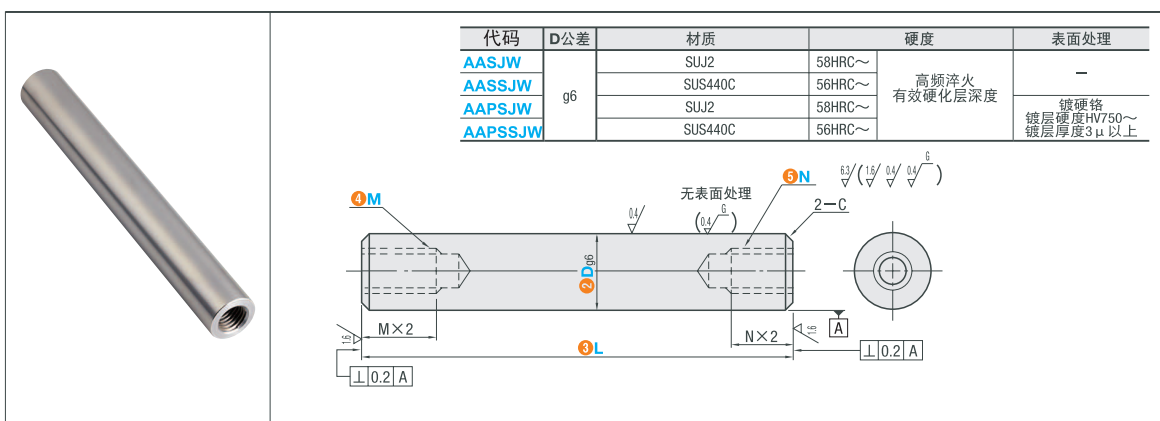


两端内螺纹型 高精度标准型

导向轴



选型示例：型号(1代码·2D) - (3L) - (4M) - (5N) - (LKC...etc.)
AASJW20 - 200 - M4 - N4

请按步骤①~⑥选择型号和参数后进行订购。

交货期：5天发货

型号			③L	④M(粗牙螺纹)·⑤N(粗牙螺纹)										C
① 代码	② Dg6		最小单位1mm	选择										
AASJW AASSJW AAPSJW AAPSSJW	4	—0.004	20~ 300	2										0.2以下
	5	—0.012	20~ 400	2.6 3										0.5以下
	6		20~ 800	3										
	8	—0.005	20~1000	3 4 5										
	10	—0.014	20~1000	3 4 5 6										
	12	—0.006 —0.017	20~1200	4 5 6 8										
	13		25~1200	4 5 6 8										
	15		25~1200	4 5 6 8 10										
	16		30~1200	4 5 6 8 10										1.0以下
	20		30~1200	4 5 6 8 10 12										
	25	—0.007 —0.020	35~1200	4 5 6 8 10 12 16										
	30		35~1500	6 8 10 12 16 20										
	35		35~1500	8 10 12 16 20 24										
	40	—0.009 —0.025	50~1500	10 12 16 20 24 30										
	50		65~1500	12 16 20 24 30										

可加工：型号(1代码·2D) - (3L) - (4M) - (5N) - (LKC...etc.)
AASJW30 - 500 - M8 - N10 - LKC

可加工	代码	技术说明
	LKC	变更L尺寸公差 [指定方法] LKC 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
	WSC	2处追加扳手槽加工 [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+ℓ1×2<L ② WSC(X)≥0 ③ 不能在平面上加工 ④ 不可与FC并用
	FC	1处追加平面加工 [指定方法] FC10-A8 FC、A=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 A=0或A≥2 ④ 不可与WFC并用
	WFC	2处追加平面加工 [指定方法] WFC8-A8-E2 WFC、A、E=最小单位1mm ① D≤30: WFC≤5×D、 D≥35: WFC≥3×D ② 1.5×D<WFC时，2WFC≤L/2 ③ A(E)=0或A(E)≥2 ④ 不能在平面上加工、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 ④ 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 ④ 不可与RC并用 ⑤ 不能在平面上加工
	MD ND	变更为内螺纹有效长度×3 [指定方法] MD6/ND6(将M变更为MD、N变更为ND) [适用条件] D=10~30、且M(N)=6~20适用 ① 一端内螺纹: MD×3.5+4≤L ② 两端内螺纹: MD×3.5+4+ND×3.5+4≤L

①追加加工可能会导致硬度降低。



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD仕瑞达