

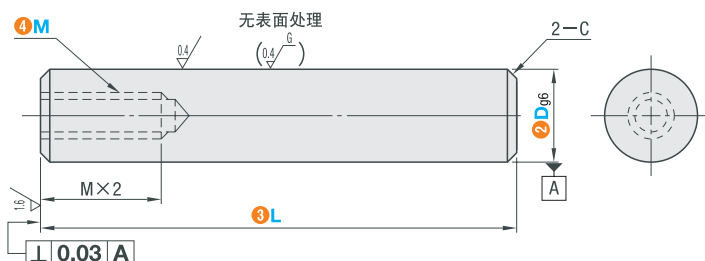
导向轴

◀ 一端内螺纹型 精密型



精密型

代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AAVJT	g6	SUJ2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AAVSJT		SUS440C	56HRC~	
AAVPJT		SUJ2	58HRC~	
AAVPSJT		SUS440C	56HRC~	

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


型号(①代码·②D) — ③L — ④M
AAVJT30 — 250 — M12

■ 请按步骤①~④选择型号和参数后进行订购。



型号区分: **5**天发货

型号			③L	④M (粗牙螺纹) 选择										C
① 代码	② Dg ₆		最小单位 1mm											
AAVJT AAVSJT AAVPJT AAVPSJT	4	—0.004 —0.012	25~200	2										0.2以下
	5		25~300	2.6 3										0.5以下
	6		25~300	3										
	8	—0.005 —0.014	25~300	3 4 5										
	10	25~350	3 4 5 6											
	12	25~350	4 5 6 8											
	13	—0.006 —0.017	25~350	4 5 6 8										
	15		25~350	4 5 6 8 10										
	16		25~350	4 5 6 8 10										
	20	—0.007 —0.020	30~450	4 5 6 8 10 12										1.0以下
25	30~450		4 5 6 8 10 12 16											
30	30~450		6 8 10 12 16 20											



型号 (1 代码 · 2 D) — 3 L — 4 M — (LKC …etc.)
AAVJT30 — 180 — M12 — 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 $L < 200 \dots \pm 0.03$ ② 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm								
	FC	1处追加平面加工 <u>指定方法</u> FC10—A8 FC、A=指定单位1mm ① $D \leq 30$: $FC \leq 5 \times D$ 、 $D \geq 35$: $FC \geq 3 \times D$ ② $1.5 \times D < FC$ 时, $FC \leq L/2$ ③ A=0或A ≥ 2 ④ 不可与WFC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									
	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 $D \leq 30$: $WFC \leq 5 \times D$ 、 $D \geq 35$: $WFC \geq 3 \times D$ ② $1.5 \times D < WFC$ 时, $2WFC \leq L/2$ ③ A(E)=0或A(E) ≥ 2 ④ 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									

可选加工	代码	技术说明																																										
	MD	将内螺纹部有效长度变更为M $\times$ 3。 <u>指定方法</u> MD6(将M变更为MD) <u>适用条件</u> D=10~30, 且M=6~20适用 ① 一端内螺纹: MD $\times$ 3.5+4 $\leq$ L																																										
	SX	追加第2处扳手槽加工 <u>指定方法</u> SX15 <u>适用条件</u> D=6以上适用 SX=最小单位1mm ① SC+ SX+ L ₁ $\times$ 2<L ② SX $\geq$ 0 ③ 不能在同一平面上加工 <table><tr><td>D</td><td>W</td><td>ℓ_1</td><td>D</td><td>W</td><td>ℓ_1</td></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td>18</td><td>16</td><td>10</td><td>18</td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td><td>20</td><td>12</td><td>17</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td>25</td><td>22</td><td>10</td><td>15</td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td>25</td><td>22</td><td>12</td><td>15</td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td>10</td><td>13</td><td>11</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td></td><td>16</td><td>14</td><td></td></tr></table>	D	W	ℓ_1	D	W	ℓ_1	6	5	18	16	10	18	8	7	8	20	12	17	10	8	25	22	10	15	12	10	25	22	12	15	13	11	10	13	11		16	14		16	14	
D	W	ℓ_1	D	W	ℓ_1																																							
6	5	18	16	10	18																																							
8	7	8	20	12	17																																							
10	8	25	22	10	15																																							
12	10	25	22	12	15																																							
13	11	10	13	11																																								
16	14		16	14																																								

①追加加工可能会导致硬度降低。

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