

导向轴

▶ 两端外螺纹同径型 高精度标准型

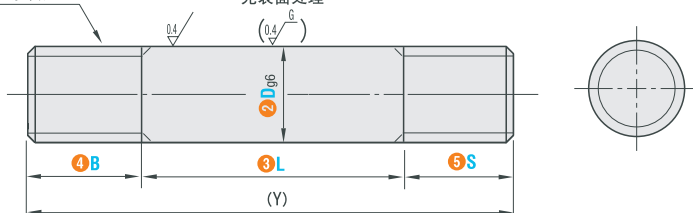


代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASAL	g6	SUJ2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AASSAL		SUS440C	56HRC~	
AAPSL		SUJ2	58HRC~	
AAPSSAL		SUS440C	56HRC~	

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

2-M(粗牙螺纹)=D

无表面处理



型号(1代码·2D) — 3L — 4B — 5S
AAVJC30 — 300 — B20 — S15

■ 请按步骤①~⑤选择型号和参数后进行订购。



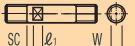
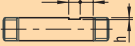
型号区分：
代码 **5** 天发货

型号			最小单位 1mm		M	(Y) Max.	粗牙螺纹尺寸	
① 代码	② Dg6		③ L	④ B · ⑤ S			M	螺距
AASAL AASSAL AAPSAL AAPSSAL	3	—0.002 —0.008	25~ 194	3~ 15	3	200	3	0.5
	4	—0.004 —0.012	25~ 292	4~ 20	4	300	4	0.7
	5		25~ 392	4~ 25	5	400	5	0.8
	6	25~ 790	5~ 30	6	800	6	1	
	8	—0.005 —0.014	25~ 986	7~ 40	8	1000	8	1.25
	10		25~ 986	8~ 50	10	1000	10	1.5
	12	—0.006 —0.017	25~1182	9~ 60	12	1200	12	1.75
	16		25~1180	10~ 80	16	1200	16	2
	20	—0.007 —0.020	25~1174	13~100	20	1200	20	2.5
	30		25~1464	18~150	30	1500	30	3.5

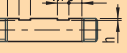
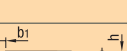


型号 (1 代码 · 2 D) — (3 L) — (4 B) — (5 S) — (SC)

AASAL30 — 300 — B30 — S40 — SC20

可选加工	代码	技术说明																					
 SC l_1 W	SC	追加扳手槽加工。 [指定方法] SC5 ① SC = 最小单位1mm ② SC + $l_1 \leq L$ SC = 0或SC ≥ 2 <table data-bbox="578 1332 688 1437"> <tr> <th>D</th><th>W</th><th>l_1</th></tr> <tr> <td>8</td><td>7</td><td>8</td></tr> <tr> <td>10</td><td>8</td><td>8</td></tr> <tr> <td>12</td><td>10</td><td>10</td></tr> <tr> <td>16</td><td>14</td><td>10</td></tr> <tr> <td>20</td><td>17</td><td>20</td></tr> <tr> <td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr> </table>	D	W	l_1	8	7	8	10	8	8	12	10	10	16	14	10	20	17	20	30	27	15
D	W	l_1																					
8	7	8																					
10	8	8																					
12	10	10																					
16	14	10																					
20	17	20																					
30	27	15																					
 WSC l_1 X W	WSC	追加第2处扳手槽加工 [指定方法] WSC15 WSC(X) = 最小单位1mm ① WSC + X + $l_1 \times 2 < L$ ② WSC(X) ≥ 0 ⓧ 不能在同一平面上加工 ⓧ 不可与SC并用																					
 FC E	FC	1处追加平面加工 [指定方法] FC10-E8 FC, E = 最小单位1mm ① E = 0或E ≥ 2 ⓧ 不可与WFC并用 <table data-bbox="578 1568 688 1634"> <tr> <th>D</th><th>h</th></tr> <tr> <td>3~5</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	3~5	0.5	6~16	1	20~30	2													
D	h																						
3~5	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
	FWC	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 $A(E) = 0$ 或 $A(E) \geq 2$ ⓧ 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用
	RC	追加1处90度位置的平面加工 <u>指定方法</u> RC10 <u>适用条件</u> $D = 10 \sim 30$ 适用 ⓧ 不可与WRC并用
	WRC	追加2处90度位置的平面加工 <u>指定方法</u> WRC10-Y10 <u>适用条件</u> $D = 10 \sim 30$ 适用 ⓧ 不可与RC并用 ⓧ 不能在同一个平面上加工

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