



导向轴

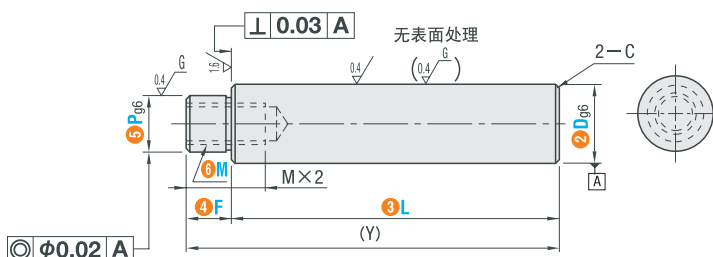
一端台阶内螺纹型 精密型

精密型



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AAVAG	g6	SUJ2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AAVSAG		SUS440C	56HRC~	
AAVPAG		SUJ2	58HRC~	
AAVPSAG		SUS440C	56HRC~	

6.3 / (1.5 / 0.4 / 0.4 / 0.4)



型号(1代码·2D) — 3L — 4F — 5P — 6M
AAVAG30 — 250 — F25 — P16 — M10

■请按步骤1~6选择
型号和参数后进行订购。



型号区分: 5天发货

型号	1代码	2Dg6	3L	4F	5P	6M(粗牙螺纹)	(Y) Max.	C
AAVAG AAVSAG AAVPAG AAVPSAG	8	—0.005 —0.014	25~298	2≤F≤P×4	6	3	300	0.5 以下
	10		25~348		6~8	3 4 5	350	
	12		25~348		6~10	3 4 5 6	350	
	13	—0.006 —0.017	25~348		6~11	3 4 5 6 8	350	
	15		25~348		6~13	3 4 5 6 8 10	350	
	16		25~348		6~14	3 4 5 6 8 10	350	
	20	—0.007 —0.020	25~448		8~17	4 5 6 8 10 12	450	1.0 以下
	25		25~448		8~22	4 5 6 8 10 12 16	450	
	30		25~448		9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	450	



型号(1代码·2D) — 3L — 4F — 5P — 6M — (LKC...etc.)
AAVAG30 — 150 — F25 — P16 — M10 — LKC

可选加工	代码	技术说明
	LKC	变更L尺寸公差。 [指定方法] LKC ① L<200... L±0.03 ② 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm ③ D→P≤2时不适用
	FC	1处追加平面加工 [指定方法] FC10—E8 FC、E=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 E=0或E≥2 ④ 不可与WFC并用
	WFC	2处追加平面加工 [指定方法] WFC10—A8—E20 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 不能在同一平面上加工、不可与FC并用
	SX	追加第2处扳手槽加工 [指定方法] SX15 [适用条件] 仅带扳手槽适用 SX=最小单位1mm ① SC+SX+L1×2<L ② SX≥0 ③ 不能在同一平面上加工
	LFC	台阶部平面加工 [指定方法] LFC10—A0 ① LFC≤F ② D—M(N)≥1
	MD	将内螺纹部有效长度变更为M×3。 [指定方法] MD6(将M变更为MD) [适用条件] D=12~30, 且M=6~20适用 ① 一端内螺纹: MD×3.5+4≤L

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