



# 梯形丝杠 / 相关零件

## 30度梯形丝杠

30度梯形丝杠支座组件用

梯形丝杠零件

10



型号(1代码·2D) — (3L) — (4S)  
AJTWK20 — 800 — S90

■ 请按步骤①~④选择型号和参数后进行订购。



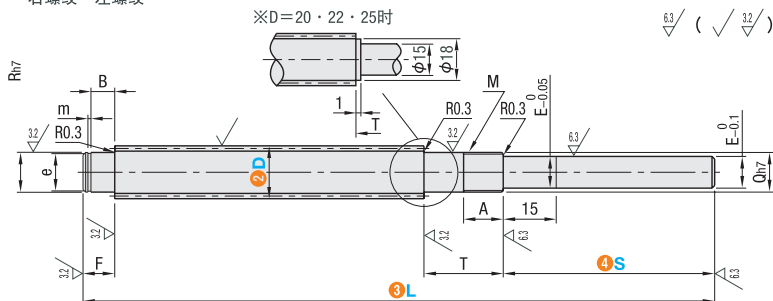
型号区分: 代码 7 天发货



1 代码		材质	表面处理
右螺纹	左螺纹		
AJTWK	AJTWLK	S45C	-
AJTWBK	AJTWBK		发黑
AJRTWK	AJRTWLK		低温镀黑铬
AJTSWK	AJTSWLK	SUS303	-

R	e 公差	m+0.14 0
8	5 +0.075 0	0.7
10	9.6 0 -0.09	1.15
12	11.5 0 -0.11	
15	14.3	

右螺纹·左螺纹



型号		最小单位1mm		F	R	B	T	Q	A	M×螺距	E	D	螺距 P	
1 代码	2D	3L	4S											
(右螺纹) AJTWK	(左螺纹) AJTWLK	12	2 ≤ S ≤ 80	10	8	7	26	8	11	8×1.0	6	12	2	
AJTWBK	AJTWBK	14	2 ≤ S ≤ 95	12	10	8	29	10	12	10×1.0	8	14	3	
AJRTWK	AJRTWLK	16		100~1200	12	12	8	29	12	12	12×1.0	10	16	3
低温镀黑铬产品 L ≤ 1000 AJTSWK	AJTSWLK	18		2 ≤ S ≤ 100	12	12	8	29	12	12	12×1.0	10	18	4
		20	150~1200		12	15	9	34	15	14	15×1.0	12	20	4
		22			12	15	9	34	15	14	15×1.0	12	22	5
		25		12	15	9	34	15	14	15×1.0	12	25	5	



型号(1代码·2D) — (3L) — (4S) — (NAR·RC·FE·SE·ME·MR·ZE·KE)  
AJTWK20 — 800 — S90 — KE0 — C30

	不加工支持侧挡圈槽	不加工支持侧	平面加工	两平面加工	粗牙螺纹孔加工	四平面加工	键槽加工
可选项加工							
代码	NAR(R部)	RC(R部)	FE(E部)	SE(E部)	ME(E部) MR(左侧)	ZE(E部)	KE(E部)
技术说明	不加工支持侧R部的挡圈槽加工。 指定方法 NAR	不加工支持侧R部的加工。 指定方法 RC ① 可与MR并用	FE, FW, FY = 最小单位0.5mm FE = 在E部加工 指定方法 FE5—FW10—FY1 ① FY ≤ 1.0	SE, SW, SY = 最小单位1mm SE = 在E部加工 指定方法 SE3—SW10—SY7 ① SW ≥ E-2 ① 3 ≤ SY ≤ 20	ME = 在E部加工 MR = 在R部及左端面加工 指定方法 ME6 E·R·D ME·MR(选择范围) 6 3 8 3·4 10 3·4·5 12 3·4·5·6 14·15 3·4·5·6·8 16·18 5·6·8·10 20~25 5·6·8·10·12 不可与其他加工组合, 将轴端的壁厚指定为不足1mm。 其它追加加工 必须在1mm以上 螺纹孔	A = 最小单位1mm ZE = 在E部加工 指定方法 ZE12—W10—A8 ① 同一轴端仅可同吋 螺纹孔加工 ① 5 ≤ A ≤ 20 ① ZE = 在E部指定 ZE=E W选择 6 5 8 6 10 8 12 9·10	KE, C = 最小单位1mm ① C ≤ 60 ① KE ≥ 2 ① S-C-KE ≥ 2 ① KE = 0时, 轴端侧的键槽R部成为直线。 KE = 在E部加工 指定方法 KE8—C10 ① 适应D16以上的尺寸 键槽加工时, E部外径公差均为-0.05。 轴键槽尺寸 适用轴径 E 基差尺寸 公差(M9) 基差尺寸 公差 10 3 -0.04 -0.029 1.8 +0.1 0.08 12 4 0 -0.030 2.5 0 -0.16

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