

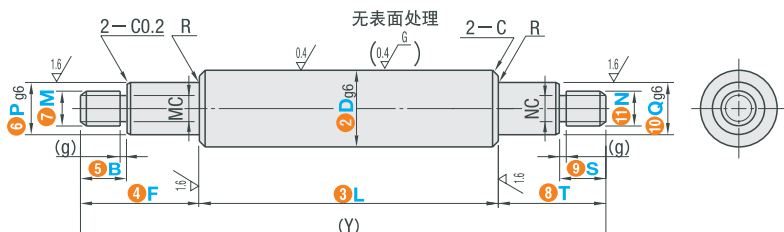


导向轴

01



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASAX	g6	SUJ2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AASAX		SUS440C	56HRC~	
AAPSAX		SUJ2	58HRC~	
AAPSSAX		SUS440C	56HRC~	

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


■ 请按步骤①~⑪选择型号和参数后进行订购。

型号(1)代码·(2)D - (3)L - (4)F - (5)B - (6)P - (7)M - (8)T - (9)S - (10)Q - (11)N

AASAX20 - 400 - F30 - B20 - P10 - M8 - T20 - S15 - Q10 - N8



型号区分：

型号区分: **5** 天发货

型号			最小单位 1mm				7M・6N(粗牙螺纹) 选择		(Y) Max.	R	C
1 代码	2 D _{g6}	3 L	4 F・T	5 B・S	6 P・Q						
AASAX AASSAX AAPSAX AAPSSAX	8	-0.005 -0.014	25~ 990	10≤F≤P×5 10≤T≤Q×5	螺距×3+(g)≤B≤M×3 螺距×3+(g)≤S≤N×3	M<P<D N<Q<D	6	1000	0.3 以下	0.5 以下	
	10		25~ 990				6 8	1000			
	12		25~1190				6 8 10	1200			
	13		25~1190				6 8 10	1200			
	15		25~1190				6 8 10 12	1200			
	16	25~1190	6 8 10 12				1200	1.0 以下			
	20	25~1190	6 8 10 12 16				1200				
	25	25~1190	8 10 12 16 20				1200				
	30	25~1490	8 10 12 16 20 24				1500				
	35	25~1480	10 12 16 20 24 30				1500				
	40	25~1480	12 16 20 24 30				1500	0.5 以下			
	50	25~1480	16 20 24 30				1500				

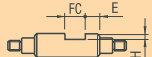


型号 (1 代码, 2 D) - (3 L) - (4 F) - (5 B) - (6 P) - (7 M (MMC·MMS)) - (8 T) - (9 S) - (10 Q) - (11 N) - (LKC...etc.)

AASAX30 - 300 - F40 - B30 - P20 - M16 - T50 - S30 - Q16 - N10 - 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 $L < 200$ $\cdots L \pm 0.03$ $200 \leq L < 500$ $\cdots L \pm 0.05$ $L \leq 500$ $\cdots L \pm 0.1$ ② 使用LKC时, L尺寸最小单位为0.1mm ⓧ D-PQ ≤ 2 时不适用																																																
	SC	追加扳手槽加工。 指定方法 SC5 ① SC=最小单位1mm ② $SC + \phi_1 \leq L$ $SC=0$ 或 $SC \geq 1$ <table data-bbox="498 1516 639 1600"> <tr> <th>D</th><th>W</th><th>ϕ_1</th><th>D</th><th>W</th><th>ϕ_1</th></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td>8</td><td>25</td><td>22</td><td>11</td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td>8</td><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr> <tr><td>14</td><td>11</td><td>10</td><td>35</td><td>30</td><td>15</td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td>10</td><td>40</td><td>36</td><td>20</td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>10</td><td>50</td><td>41</td><td>20</td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	D	W	ϕ_1	D	W	ϕ_1	8	7	8	20	17	10	10	8	8	25	22	11	12	10	8	30	27	15	14	11	10	35	30	15	15	13	10	40	36	20	16	14	10	50	41	20	18	16				
D	W	ϕ_1	D	W	ϕ_1																																													
8	7	8	20	17	10																																													
10	8	8	25	22	11																																													
12	10	8	30	27	15																																													
14	11	10	35	30	15																																													
15	13	10	40	36	20																																													
16	14	10	50	41	20																																													
18	16																																																	
	WSC	2处追加扳手槽加工。 指定方法 WSC12-X ① WSC, X=最小单位1mm ② $WSC + X + \phi_1 \times 2 < L$ $WSC=0$ 或 $WSC \geq 1$ $X=0$ 或 $X \geq 1$ <table data-bbox="498 1639 639 1721"> <tr> <th>D</th><th>W</th><th>ϕ_1</th><th>D</th><th>W</th><th>ϕ_1</th></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td>8</td><td>25</td><td>22</td><td>11</td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td>8</td><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr> <tr><td>14</td><td>11</td><td>10</td><td>35</td><td>30</td><td>15</td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td>10</td><td>40</td><td>36</td><td>20</td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>10</td><td>50</td><td>41</td><td>20</td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table> ② 2处扳手槽的位置不在同一平面上。 ⓧ 一端台阶外螺纹型不适用	D	W	ϕ_1	D	W	ϕ_1	8	7	8	20	17	10	10	8	8	25	22	11	12	10	8	30	27	15	14	11	10	35	30	15	15	13	10	40	36	20	16	14	10	50	41	20	18	16				
D	W	ϕ_1	D	W	ϕ_1																																													
8	7	8	20	17	10																																													
10	8	8	25	22	11																																													
12	10	8	30	27	15																																													
14	11	10	35	30	15																																													
15	13	10	40	36	20																																													
16	14	10	50	41	20																																													
18	16																																																	

①追加加工可能会导致硬度降低。

可选加工	代码	技术说明
	MMC NMC NMS	将外螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 (MMC・NMC→和轴承螺母的细牙螺纹螺距相对应) (NMS・NMC→和气缸的细牙螺纹螺距相对应) 指定方法 MMC17 ① 指定时将M尺寸变更为MMC(NMS)。 指定时将N尺寸变更为NMC(NMS)。
	FC	追加平面加工。 指定方法 FC10~E8 ① FC, E=最小单位 1mm ① D<30: FC<5×D、D≥35: FC≥3×D 1.5×D<FC时FC≤1/2 ① E=0或E≥2 ⊗ 两端台阶外螺纹型不适用