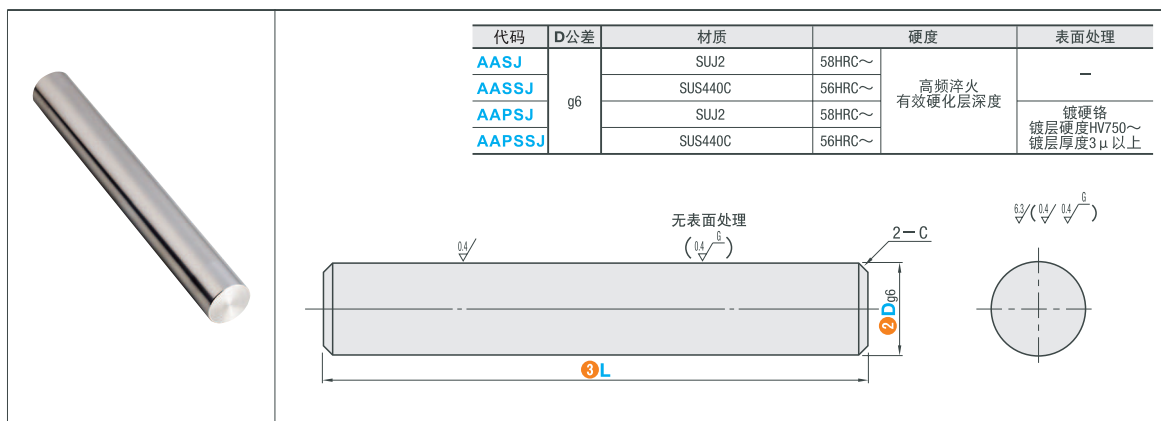




导向轴

直杆型 高精度标准型



选型示范: 型号(1代码·2D) — 3L — 75 ■ 请按步骤1~3选择型号和参数后进行订购。

交货期: 5天发货

型号			③L 最小单位1mm	C	
① 代码	② Dg6				
AASJ AASSJ AAPSJ AAPSSJ	3	—0.002 —0.008	10～ 400	0.2以下	
	4	—0.004 —0.012	10～ 400		
	5		10～ 400		
	6	—0.005 —0.014	20～ 800	0.5以下	
	8		20～1000		
	10		20～1000		
	12	—0.006 —0.017	20～1200		1.0以下
	13		25～1200		
	15		25～1200		
	16	—0.007 —0.020	30～1200	1.0以下	
	20		30～1200		
	25		35～1200		
	30	—0.009 —0.025	35～1500		1.0以下
	35		35～1500		
	40		50～1500		
	50	65～1500			

可选加工: 型号(1代码·2D) — 3L — (LKC·SC·etc.)

AASJ30 — 250 — LKC

可选加工	代码	技术说明	可选加工	代码	技术说明
	LKC	变更L尺寸公差 指定方法 LKC 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm ① L<200 ...L±0.03 200≤L<500...L±0.05 L≥500 ...L±0.1		VC	1处追加V形槽加工 指定方法 VC8 适用条件 D≥6以上适用 VC=最小单位1mm ① VC>W ② 不可与WVC并用
	SC	1处追加扳手槽加工 指定方法 SC5 适用条件 D≥6以上适用 SC=最小单位1mm ① SC+L1≤L ② SC≥0		WVC	2处追加V形槽加工 指定方法 WVC180—F8 适用条件 D≥6以上适用 WVC、F=最小单位1mm ① F>W ② 不可与VC并用
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10—A8 FC、A=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 A=0或A≥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

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