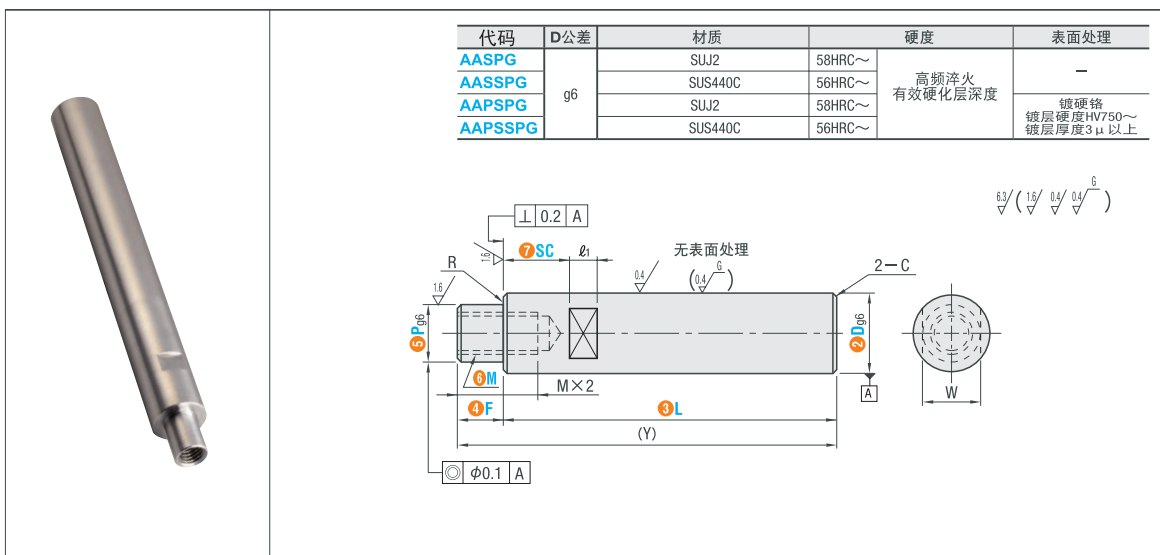


一端台阶内螺纹带扳手槽型 高精度标准型

导向轴



型号(1代码·2D) — (3L) — (4F) — (5P) — (6M) — (7SC) — (LKC·FC...etc.)
AASPG20 — 400 — F25 — P16 — M10 — SC10

请按步骤①~⑦选择型号和参数后进行订购。

交货期 5 天发货

型号		最小单位 1mm				⑥M(粗牙螺纹) 选择	扳手槽尺寸			(Y)	R	C
① 代码	②Dg6	③L	④F	⑤P			⑦SC	W	ℓ ₁	Max.		
AASPG AASSPG AAPSPG AAPSSPG	8	—0.005	25~ 998	6	3		SC=最小单位1mm ①SC+ℓ ₁ ≤L ①SC≥0	7	8	800	0.3 以下	
	10	—0.014	25~ 998	6~8	3 4 5	8		8	800			
	12		25~1198	6~10	3 4 5 6	10		10	1000			
	13	—0.006	25~1198	6~11	3 4 5 6 8	11		11	1000			
	15	—0.017	25~1198	6~13	3 4 5 6 8 10	13		13	1000			
	16		25~1198	6~14	3 4 5 6 8 10	14		14	1200			
	20	—0.007	25~1198	8~17	4 5 6 8 10 12	17		17	1200			
	25	—0.020	25~1198	8~22	4 5 6 8 10 12 16	22		22	1200			
	30	—0.020	25~1498	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	27		27	1500			
	35		25~1498	9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	30		30	1500			
	40	—0.009	25~1498	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	36		36	1500			
	50	—0.025	25~1498	11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	41		41	1500			
												1.0 以下

型号(1代码·2D) — (3L) — (4F) — (5P) — (6M) — (7SC) — (LKC·FC...etc.)
AASPG30 — 400 — F25 — P16 — M10 — SC10 — LKC

可选项加工	代码	技术说明
	LKC	变更L尺寸公差。 指定方法 LKC ① L<200 ...L±0.03 200≤L<500 ...L±0.05 L≥500 ...L±0.1 ① 精密型适用的L尺寸最大为200 ① 使用LKC时，L尺寸最小单位可为0.1mm ① D-P≤2时不适用
	FC	1处追加平面加工。 指定方法 FC10—E8 ① FC·A·E=最小单位1mm ① D≤30: FC≤5×D、D≥35: FC≥3×D 1.5×D<FC时，FC≤L/2 A·E=0或A·E≥2 ① WFC不能在同一个平面上加工。 ① 精密型不适用
	WFC	WFC: 2处追加平面加工。 指定方法 WFC10—A8—E10 ① WFC·A·E=最小单位1mm ① D≤30: WFC≤5×D、D≥35: WFC≥3×D 1.5×D<WFC时， 2WFC≤L/2 A·E=0或A·E≥2 ① WFC不能在同一个平面上加工。 ① 精密型不适用

①追加加工可能会导致硬度降低。

可选项加工	代码	技术说明
	SX	追加第2处扳手槽加工 指定方法 SX15 SX=最小单位1mm ① SC+SC+l ₁ ≤L ① SC≥0 ① 不能在同一个平面上加工
	RC	追加1处90度位置的平面加工 指定方法 RC10 ① RC=最小单位1mm ① RC+b ₁ ≤L ① RC≥2 适用条件 D=10~30适用 ① 不可与WRC并用、精密型不适用
	WRC	追加2处90度位置的平面加工 指定方法 WRC10—Y10 ① WRC=最小单位1mm ① WRC+b ₁ ≤L ① WRC(Y)≥2 适用条件 D=10~30适用 ① 不能在同一个平面上加工、不可与RC并用、精密型不适用
	LFC	台阶部平面加工 指定方法 LFC10—A0 LFC+A≤F D-M≥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 不可与KC·WKC并用



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRO仕瑞达