

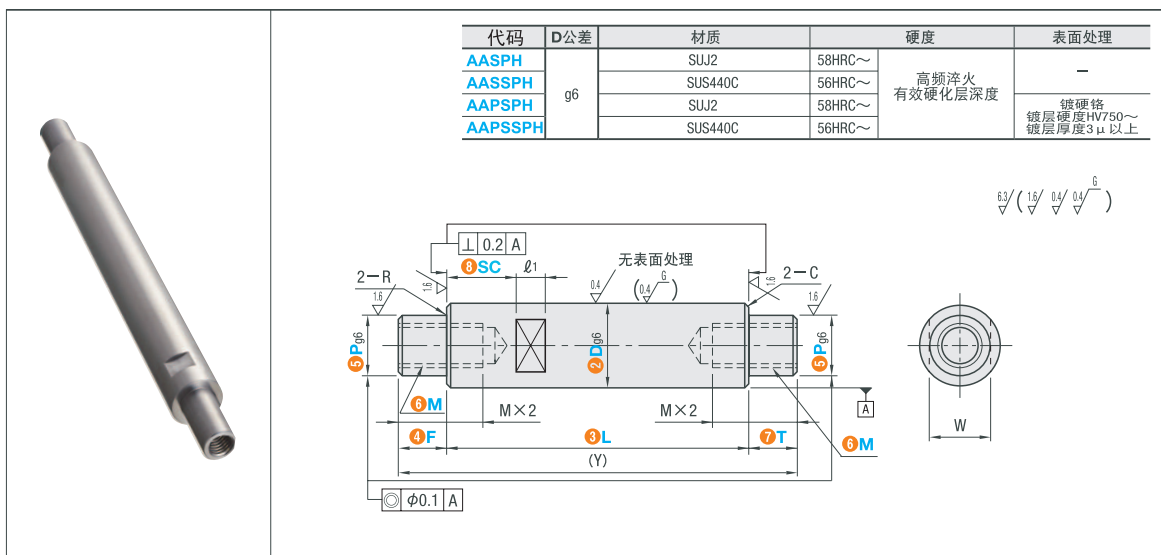
两端台阶内螺纹带扳手槽型 高精度标准型

导向轴



导向轴

01



型号(1代码·2D) — 3L — 4F — 5P — 6M — 7T — 8SC
AASPH20 — 400 — F25 — P16 — M10 — T20 — SC10

■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	最小单位1mm	6M(粗牙螺纹)	扳手槽尺寸	(Y)	R	C
1 代码	2 D _{g6}	3 L	4 F · 7 T	5 P	6 SC	W L ₁ Max.
AASPH	8 -0.005 10 -0.014	25~996	6~8	3	SC=最小单位1mm ①SC+L ₁ ≤L ①SC≥0	7 8 1000
AASSPH	12 -0.006 13 -0.017	25~996	6~10	3 4 5 6		8 10 1000
AAPSPH	15 -0.007 16 -0.020	25~1196	6~11	3 4 5 6 8		10 12 1200
AAPSSPH	20 -0.007 25 -0.020	25~1196	6~13	4 5 6 8 10 12		11 12 1200
	30 -0.009 40 -0.025	25~1496	6~14	3 4 5 6 8 10		13 14 1200
			8~17	4 5 6 8 10 12		17 1200
			9~27	5 6 8 10 12 16 20 24		22 1200
			9~32	5 6 8 10 12 16 20 24		27 1500
			11~37	6 8 10 12 16 20 24 30		30 1500
			11~47	6 8 10 12 16 20 24 30		36 1500
						41 1500

型号(1代码·2D) — 3L — 4F — 5P — 6M — 7T — 8SC — (LKC...etc.)
AASPH20 — 400 — F25 — P16 — M10 — T20 — SC10 — LKC

可选加工	代码	技术说明
	LKC	变更L尺寸公差 [指定方法] LKC ⊗D-P≤2时不适用 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
	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 ① 1.5×D<FC时, FC≤L/2 ① E=0或E≥2 ⊗不可与WFC并用
	WFC	2处追加平面加工 [指定方法] WFC8—A8—E4 WFC, A, E=最小单位1mm ① D≤30: WFC≤5×D, D≥35: WFC≥3×D ① 1.5×D<WFC时, 2WFC≤L/2 ① A(E)=0或A(E)≥2 ⊗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。

可选加工	代码	技术说明
	SX	追加第2处扳手槽加工 SX15 SX=最小单位1mm ① SC+SX+L ₁ ×2<L ① SX≥0 ⊗不能在同一平面上加工
	LFC RFC	追加台阶部平面加工 [指定方法] LFC10—A8, RFC10—E8 ① LFC(RFC)+A(E)≤F(T) ① D-M(N)≥1 ⊗不能在同一平面上加工
	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 ⊗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 ⊗不能在同一平面上加工、不可与RC并用、精密型不适用



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRO仕瑞达