

一端台阶外螺纹·一端内螺纹型

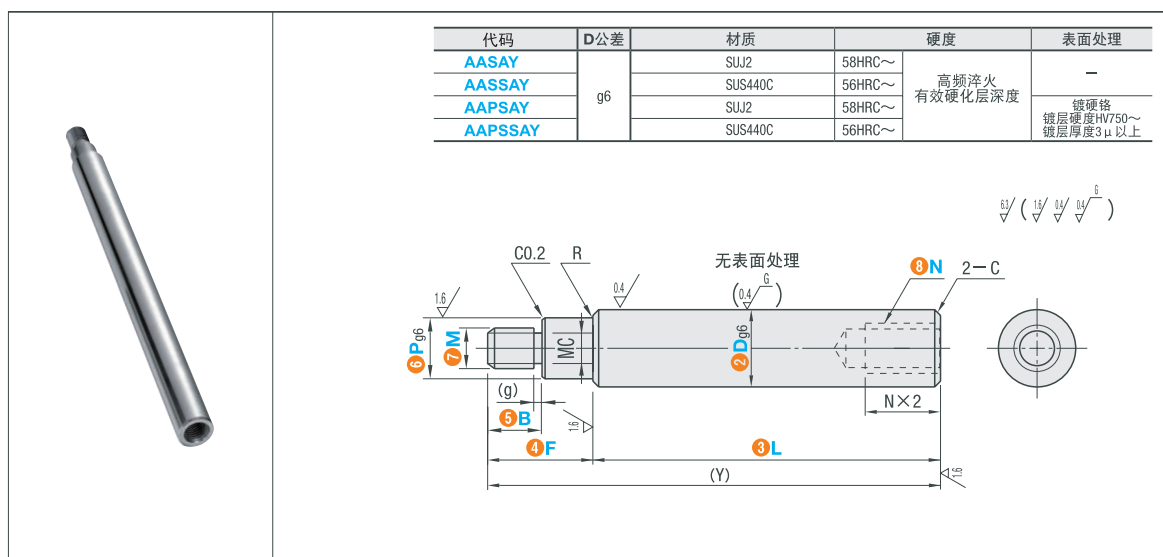
高精度标准型

导向轴



导向轴

01



选型示例: 型号(1代码·2D) - 3L - 4F - 5B - 6P - 7M - 8N - 9C
AASAY20 - 400 - F25 - B12 - P10 - M8 - N12

请按步骤①~⑥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	7M (粗牙螺纹) 选择	8N (粗牙螺纹) 选择	(Y) max.	R	C
1代码	2D _{g6}	3L	4F	5B	6P	
8	-0.005	25~990	10	1000	0.5 以下	
10	-0.014	25~990	12	1000	0.3 以下	
12	-0.006	25~1190	13	1200	1.0 以下	
13	-0.017	25~1190	15	1200		
15	-0.007	25~1190	16	1200		
16	-0.020	25~1190	18	1200		
18	-0.009	25~1190	20	1200		
20	-0.025	25~1190	25	1200		
25	-0.009	25~1490	30	1500		
30	-0.025	25~1490	35	1500		
35	-0.009	25~1490	40	1500		
40	-0.025	25~1490	50	1500		

选型示例: 型号(1代码·2D) - 3L - 4F - 5B - 6P - 7M (MMC·MMS) - 8N (NSC) - (LKC·SC·etc.)
AASAY30 - 250 - F40 - B20 - P10 - M8 - 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 → L ± 0.03 200 ≤ L < 500 → L ± 0.05 L ≥ 500 → L ± 0.1 ② 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm ③ D-P ≤ 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 + ℓ ₁ ≤ L SC = 0或SC ≥ 1
	WSC	2处追加扳手槽加工。 指定方法 WSC12~X8 ① WSC, X = 最小单位1mm ② WSC + X + ℓ ₁ × 2 < L WSC = 0或WSC ≥ 1 X = 0或X ≥ 1 ③ 2处扳手槽的位置不在同一平面上。

①追加加工可能会导致硬度降低。



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRO仕瑞达