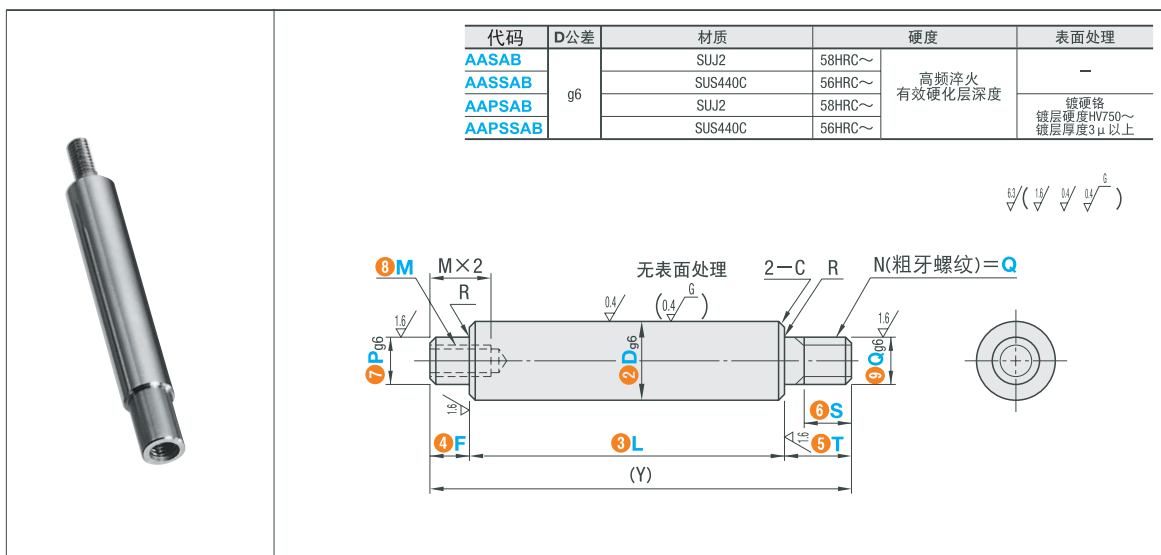




导向轴

一端台阶内螺纹·一端外螺纹型
高精度标准型



■请按步骤①~⑩选择型号和参数后进行订购。

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

AASAB20 - 400 - F25 - T16 - S10 - P10 - M6 - Q10

交货期 5 天发货

型号	①代码	②D _{g6}	③L	④F	⑤T	⑥S	⑦P	⑧M (粗牙螺纹) 选择	⑨Q 选择	(Y) Max.	R	C
AASAB	8	-0.005	25~996				6	3	3 4 5 6 8	800		
AASAB	10	-0.014	25~996				6~8	3 4 5	4 5 6 8 10	800		
AASAB	12		25~1196				6~10	3 4 5 6	5 6 8 10 12	1000		
AASAB	13	-0.006	25~1196				6~11	3 4 5 6 8	5 6 8 10 12	1000		
AASAB	15	-0.017	25~1196				6~13	3 4 5 6 8 10	5 6 8 10 12	1000		
AASSAB	16		25~1196				6~14	3 4 5 6 8 10	5 6 8 10 12 16	1200		
AAPASB	20		25~1196				8~17	4 5 6 8 10 12	6 8 10 12 16 20	1200		
AAPSSAB	25	-0.007	25~1196				8~22	4 5 6 8 10 12 16	8 10 12 16 20 24	1200		
AAPSSAB	30	-0.020	25~1496				9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24 30	1500		
AAPSSAB	35		25~1496				9~32	5 6 8 10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	1500		
AAPSSAB	40	-0.009	25~1496				11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	12 16 20 24 30	1500		
AAPSSAB	50	-0.025	25~1496				11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	16 20 24 30	1500		

可选加工

型号(①代码·②D) - ③L - ④F - ⑤T - ⑥S - ⑦P - ⑧M - ⑨Q(QMC·QMS) - (LKC·SC·etc.)

AASAB20 - 400 - F25 - T16 - S10 - P10 - M8 - Q10 - 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(Q)≤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。

可选加工	代码	技术说明
	QC	对Q尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 QC ① M3~M5不适用 ② D=Q时不适用
	QMC QMS	将外螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 (QMC→和轴承端帽的细牙螺纹螺距相对应) (QMS→和气缸的细牙螺纹螺距相对应) 指定方法 QMC17 ① 指定时请将Q尺寸变更为QMC(QMS)。 ② Q尺寸与QMC(QMS)变为相同尺寸。

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