

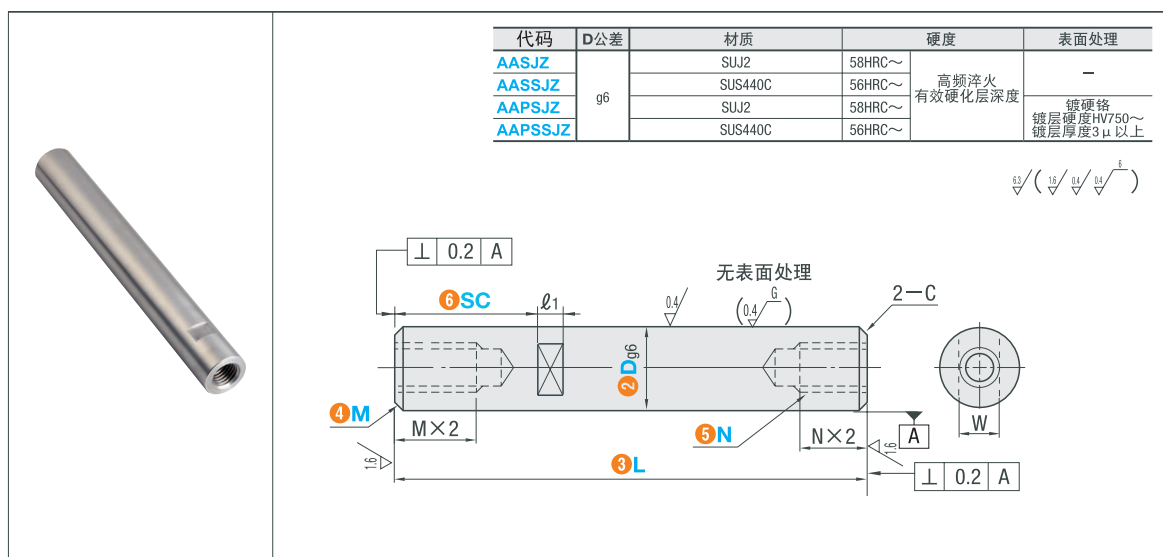
两端内螺纹带扳手槽型 高精度标准型

导向轴



导向轴

01



型号(1代码·2D) — 3L — 4M — 5N — 6SC — 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		③L	④M(粗牙螺纹)·⑤N(粗牙螺纹)		扳手槽尺寸			C
① 代码	②D _{g6}	最小单位1mm	选择		⑥SC	W	ℓ ₁	
AASJZ AASSJZ AAPSJZ AAPSSJZ	6	—0.004 —0.012	20~ 800	3	SC= 最小单位1mm ①SC+ℓ ₁ ≤L ①SC≥0	5	8	0.5 以下
	8	—0.005 —0.014	20~1000	3 4 5		7		
	10		20~1000	3 4 5 6		8		
	12		20~1200	4 5 6 8		10		
	13	—0.006 —0.017	25~1200	4 5 6 8		11	10	
	15		25~1200	4 5 6 8 10		13		
	16		30~1200	4 5 6 8 10		14		
	20		30~1200	4 5 6 8 10 12		17		
	25	—0.007 —0.020	35~1200	4 5 6 8 10 12 16		22	15	
	30		35~1500	6 8 10 12 16 20		27		
	35		35~1500	8 10 12 16 20 24		30		
	40	—0.009 —0.025	50~1500	10 12 16 20 24 30		36		
	50		65~1500	12 16 20 24 30		41		
								20

型号(1代码·2D) — 3L — 4M — 5N — 6SC — (LKC...etc.)

AASJZ30 — 500 — M8 — N10 — 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 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—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] WFC8—A8—E2 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
	SX	追加第2处扳手槽加工 [指定方法] SX15 SX=最小单位1mm ① SC+SX+ℓ1×2<L ② SX≥0 ③ 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 适用条件 D=10~30适用 ④ 不可与WRC并用
	WRC	追加2处90度位置的平面加工 [指定方法] WRC10—Y10 适用条件 D=10~30适用 ④ 不可与RC并用 ⑤ 不能在同一平面上加工
	MD/ND	将内螺纹部有效长度变更为M(N)×3。 [指定方法] MD6/ND6(将M变更为MD、N变更为ND) 适用条件 D=10~30, 且M(N)=6~20适用 ① 两端内螺纹: MD×3.5+4+ND×3.5+4≤L

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