

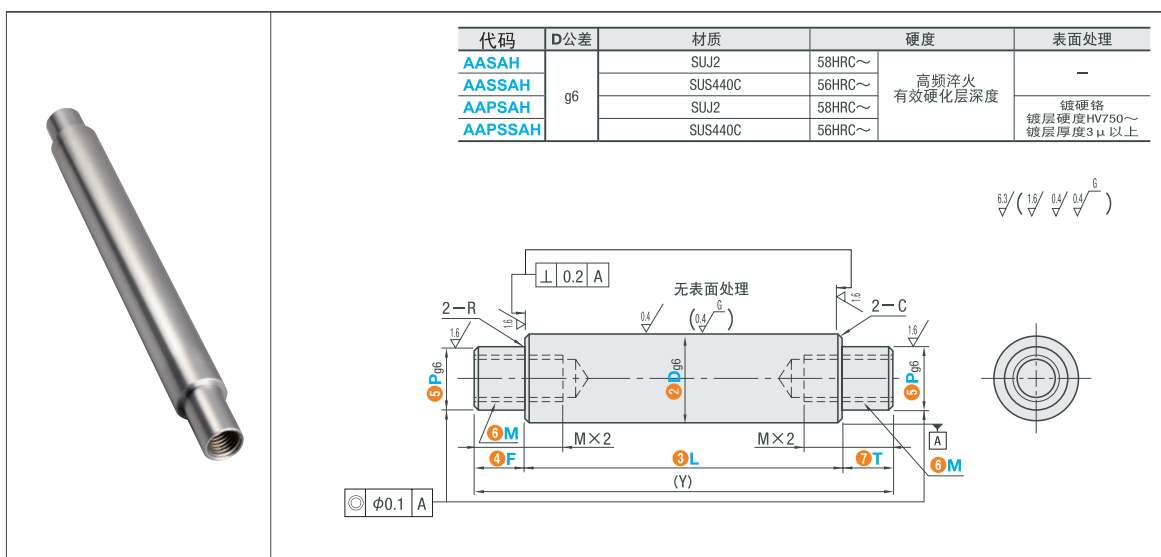
两端台阶内螺纹型 高精度标准型

导向轴



导向轴

01



型号(1代码·2D) - (3L) - (4F) - (5P) - (6M) - (7T) **■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

AASAH20 - 400 - F25 - P16 - M10 - T20

型号	1 代码	2 Dg6	3 L	4 F	5 P	6 M (粗牙螺纹)	(Y) Max.	R	C
AASAH AASSAH AAPSAH AAPSSAH	8	-0.005	25~996		6	3	1000	0.3 以下	0.5 以下
	10	-0.014	25~996		6~8	3 4 5	1000		
	12		25~1196		6~10	3 4 5 6	1200		
	13	-0.006	25~1196		6~11	3 4 5 6 8	1200		
	15	-0.017	25~1196		6~13	3 4 5 6 8 10	1200		
	16		25~1196	2≤F≤P×4 2≤T≤P×4	6~14	3 4 5 6 8 10	1200		
	20		25~1196		8~17	4 5 6 8 10 12	1200		
	25	-0.007	25~1196		8~22	4 5 6 8 10 12 16	1200		
	30	-0.020	25~1496		9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	1500		
	35		25~1496		9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	1500		
	40	-0.009	25~1496		11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	1500		
	50	-0.025	25~1496		11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	1500		

型号(1代码·2D) - (3L) - (4F) - (5P) - (6M) - (7T) - (LKC...etc.)

AASAH20 - 400 - F25 - P16 - M10 - T20 - 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
	WSC	2处追加扳手槽加工 [指定方法] WSC12-X8 WSC,X=指定单位1mm ① WSC+X+ℓ1×2<L ② WSC(X)≥0 ⊗ 不能在同一平面上加工
	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 ② 1.5×D<FC时, FC≤L/2 ③ 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 ② 1.5×D<WFC时, 2WFC≤L/2 ③ 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
	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 ⊗ 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 ⊗ 不可与RC并用 ⊗ 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=12~30且 M(N)=6~20适用 ① 两端台阶内螺纹: MD×3.5+4+ND×3.5+4≤L ⊗ 不可与KC、WKC并用
	LFC RFC	追加台阶部平面加工 [指定方法] LFC10-A0 RFC10-E0 ① LFC(RFC)+A(E)≤F(T) ② D-M≥1 ⊗ 不能在同一平面上加工



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRO仕瑞达