

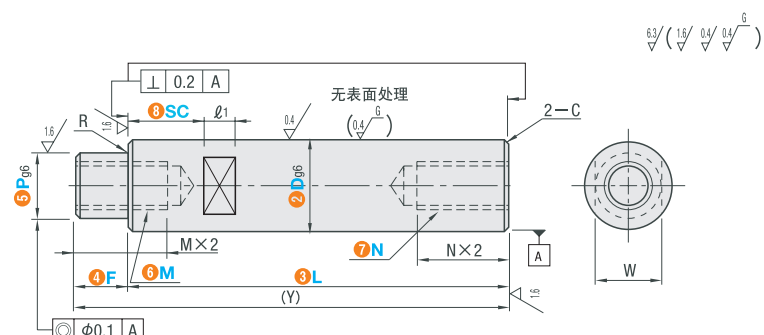


导向轴

一端台阶·两端内螺纹带扳手槽型
高精度标准型



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASPPA	g6	SUJ2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AASSPA		SUS440C	56HRC~	
AAPSPA		SUJ2	58HRC~	
AAPSSPA		SUS440C	56HRC~	



型号(①代码·②D) — ③L — ④F — ⑤P — ⑥M — ⑦N — ⑧SC
AASPPA20 — 400 — F25 — P16 — M10 — N10 — SC10

■请按步骤①~⑧选择
型号和参数后进行订购。



型号区分: 5 天发货

① 代码	② D _{g6}	③ L	④ F	⑤ P	⑥ M (粗牙螺纹) 选择	⑦ N (粗牙螺纹) 选择	⑧ SC	扳手槽尺寸	W	① L ₁	(Y) Max.	R	C
AASPPA AASSPA AAPSPA AAPSSPA	8	—0.005	25~998	6	3	3 4 5	3 4 5	SC = 最小单位1mm ① SC + L ₁ ≤ L ① SC ≥ 0	7	8	1000	0.3 以下	0.5 以下
	10	—0.014	25~998	6~8	3 4 5	3 4 5 6	3 4 5 6		8	8	1000		
	12	—	25~1198	6~10	3 4 5 6	4 5 6 8	4 5 6 8		10	10	1200		
	13	—0.006	25~1198	6~11	3 4 5 6 8	4 5 6 8	4 5 6 8		11	11	1200		
	15	—0.017	25~1198	6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	4 5 6 8 10		13	13	1200		
	16	—	25~1198	6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	4 5 6 8 10		14	14	1200		
	20	—0.007	25~1198	8~17	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12		17	17	1200		
	25	—0.020	25~1198	8~22	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16		22	22	1200		
	30	—	25~1498	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	6 8 10 12 16 20		27	27	1500		
	35	—0.009	25~1498	9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24		30	30	1500		
	40	—0.025	25~1498	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30		36	36	1500		
	50	—	25~1498	11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	12 16 20 24 30	12 16 20 24 30		41	41	1500		



型号(①代码·②D) — ③L — ④F — ⑤P — ⑥M — ⑦N — ⑧SC — (LKC...etc.)
AASPPA30 — 400 — F25 — P16 — M10 — 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 ① 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: WFC ≤ 5 × D, D ≥ 35: WFC ≥ 3 × D ① 1.5 × D < FC时, FC ≤ L/2 ① E = 0或E ≥ 2 ① 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 ① 不可在同一平面上加工、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 [指定方法] SX15 SX = 最小单位1mm ① SC + SX + L ₁ × 2 < L ① SX ≥ 0 ① 不可在同一平面上加工
	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 ① 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 ① 不可与RC并用 ① 不可在同一平面上加工
	LFC	台阶部平面加工 [指定方法] LFC10—A0 ① LFC + A ≤ F ① D—M(N) ≥ 1
	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

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