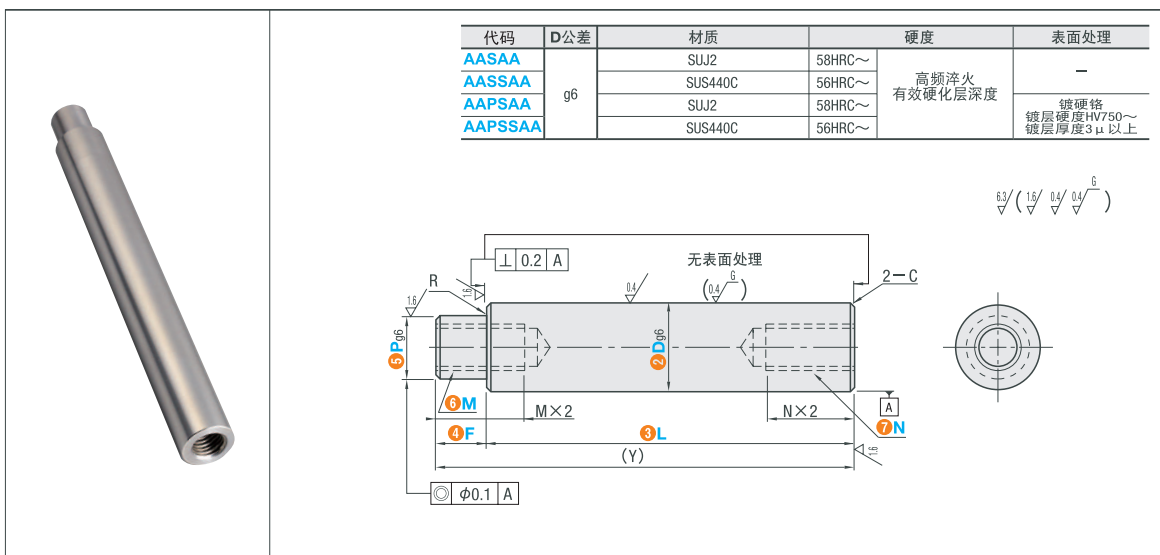


一端台阶·两端内螺纹型 高精度标准型

导向轴



型号(1代码·2D) - 3L - 4F - 5P - 6M - 7N
AASAA20 - 400 - F25 - P16 - M10 - N10

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

型号	1代码	2D	3L	4F	5P	6M (粗牙螺纹)	7N (粗牙螺纹)	(Y) Max.	R	C
AASAA	8	-0.005	25~998	4	6	3	3 4 5	1000	0.3	0.5
AASSAA	10	-0.014	25~998	4	6	3	3 4 5 6	1000	0.3	0.5
AAPSAA	12	-0.006	25~1198	4	6	3	4 5 6 8	1200	0.3	0.5
AAPSSAA	13	-0.017	25~1198	4	6	3	4 5 6 8	1200	0.3	0.5
	15	-0.007	25~1198	4	6	3	4 5 6 8 10	1200	0.3	0.5
	16	-0.020	25~1198	4	6	3	4 5 6 8 10	1200	0.3	0.5
	20	-0.007	25~1198	4	6	3	4 5 6 8 10 12	1200	0.3	0.5
	25	-0.020	25~1198	4	6	3	4 5 6 8 10 12 16	1200	0.3	0.5
	30	-0.009	25~1498	4	6	3	4 5 6 8 10 12 16 20	1200	0.3	0.5
	35	-0.009	25~1498	4	6	3	4 5 6 8 10 12 16 20 24	1500	0.5	1.0
	40	-0.025	25~1498	4	6	3	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	1500	0.5	1.0
	50	-0.025	25~1498	4	6	3	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	1500	0.5	1.0

型号(1代码·2D) - 3L - 4F - 5P - 6M - 7N - (LKC...etc.)
AASAA30 - 400 - F25 - P16 - M10 - N10 - LKC

可选加工	代码	技术说明
LKC	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
WSC	WSC	2处追加扳手槽加工。 [指定方法] WSC12-X8 ① WSC, X=最小单位1mm ① WSC+X+Z1×2<L WSC=0或WSC≥1 X=0或X≥1 ① 2处扳手槽的位置不在同一平面上。
FC	FC	1处追加平面加工 [指定方法] FC10-E8 FC, E=指定单位1mm ① D≤30: FC≤5×D, D≥35: FC≥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	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 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用
RC	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	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 不能在同一个平面上加工
LFC	LFC	台阶部平面加工 [指定方法] LFC10-A0 ① LFC≤F ① D-M(N)≥1
MD ND	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 一端内螺纹: MD×3.5+4≤L 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

SRD仕瑞达