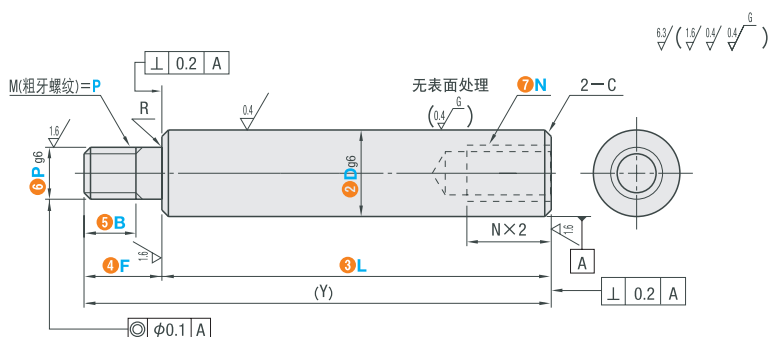


导向轴

◀ 一端外螺纹・一端内螺纹型



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASAD	g6	SUJ2	58HRC～	— 镀硬铬 镀层硬度HV750～ 镀层厚度3μ以上
AASSAD		SUS440C	56HRC～	
AAPSAD		SUJ2	58HRC～	
AAPSSAD		SUS440C	56HRC～	



型号(1代码·2D) — (3L) — (4F) — (5B) — (6P) — (7N)
AASAD20 — 277 — F25 — B12 — P10 — N12

■ 请按步骤①~⑦选择型号和参数后进行订购。

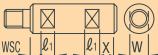
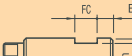


型号区分：
代码 **5** 天发货

型号		最小单位 1mm			6P (粗牙螺纹) 选择		7N (粗牙螺纹) 选择		(Y) Max.	R	C
① 代码	② D _{g6}	③ L	④ F	⑤ B							
AASAD AASSAD AAPSAD AAPSSAD	4	25~ 298	2F ≤ P × 5	P ≤ 6时 B ≤ F - 2 (P = 8 · 10时) B ≤ F - 3 (P ≥ 12时) B ≤ F - 5 (无螺纹时) B = 0 ① B ≥ 螺距 × 3	3 4	2	300	0.2 以下	0.2 以下		
	5	25~ 398			3 4 5	2.6 3	400				
	6	25~ 798			3 4 5 6	3	800				
	8	25~ 998			3 4 5 6 8	3 4 5	1000				
	10	25~ 998			4 5 6 8 10	3 4 5 6	1000				
	12	25~1198			5 6 8 10 12	4 5 6 8	1200				
	13	25~1198			5 6 8 10 12	4 5 6 8	1200				
	15	25~1198			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	1200				
	16	25~1198			5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10	1200				
	20	25~1198			6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12	1200				
	25	25~1198			8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	1200				
	30	25~1498			8 10 12 16 20 24 30	6 8 10 12 16 20	1500				
	35	25~1498			10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	1500				
	40	40~1498			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	1500				
	50	50~1498			16 20 24 30	12 16 20 24 30	1500				



型号(1代码·2D) - (3L) - (4F) - (5B) - (6P) - (7N) - (LKC...etc.)
AASAD30 - 250 - F40 - B30 - P10 - N10 - 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 ⓐ 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=最小单位1mm ⓐ WSC + x + $\varnothing 1 \times 2 < 1$ WSC = 0或WSC ≥ 1 x = 0或x ≥ 1 ⓑ 2处扳手槽的位置不在同一平面上。 ⓧ D = 4 ~ 5不适用 <table> <tr> <th>D</th><th>W</th><th>$\varnothing 1$</th><th>D</th><th>W</th><th>$\varnothing 1$</th></tr> <tr> <td>6</td><td>5</td><td>18</td><td>16</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>8</td><td>7</td><td>8</td><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr> <tr> <td>10</td><td>8</td><td></td><td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr> <td>12</td><td>10</td><td></td><td>30</td><td>27</td><td></td></tr> <tr> <td>13</td><td>11</td><td></td><td>35</td><td>30</td><td>15</td></tr> <tr> <td>15</td><td>13</td><td>10</td><td>40</td><td>36</td><td></td></tr> <tr> <td>16</td><td>14</td><td></td><td>50</td><td>41</td><td>20</td></tr> </table>	D	W	$\varnothing 1$	D	W	$\varnothing 1$	6	5	18	16			8	7	8	20	17	10	10	8		25	22		12	10		30	27		13	11		35	30	15	15	13	10	40	36		16	14		50	41	20
D	W	$\varnothing 1$	D	W	$\varnothing 1$																																													
6	5	18	16																																															
8	7	8	20	17	10																																													
10	8		25	22																																														
12	10		30	27																																														
13	11		35	30	15																																													
15	13	10	40	36																																														
16	14		50	41	20																																													
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10-E8 FC, E=最小单位1mm ⓐ D ≤ 30: FC ≤ 5×D, D ≥ 35: FC ≥ 3×D ⓑ 1.5×D < FC ≤ 7/2 ⓐ E = 0或E ≥ 2 ⓧ 不可与WFC并用 <table> <tr> <th>D</th><th>h</th></tr> <tr> <td>4 ~ 5</td><td>0.5</td></tr> <tr> <td>6 ~ 18</td><td>1</td></tr> <tr> <td>20 ~ 40</td><td>2</td></tr> <tr> <td>50</td><td>3</td></tr> </table>	D	h	4 ~ 5	0.5	6 ~ 18	1	20 ~ 40	2	50	3																																						
D	h																																																	
4 ~ 5	0.5																																																	
6 ~ 18	1																																																	
20 ~ 40	2																																																	
50	3																																																	

①追加加工可能会导致硬度降低。

可选加工	代码	技术说明
	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 $D \leq 30$: $WFC \leq 5 \times D$、$D \geq 35$: $WFC \geq 3 \times D$ ① $1.5 \times D < WFC$时, $2WFC \leq L/2$ ① $A(E)=0$或$A(E) \geq 2$ ⊗ 不能在同一平面上加工、不可与FC并用
	PC	PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 PC 适用条件 M=6以上适用 ⊗ $D=P$ 不适用

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