



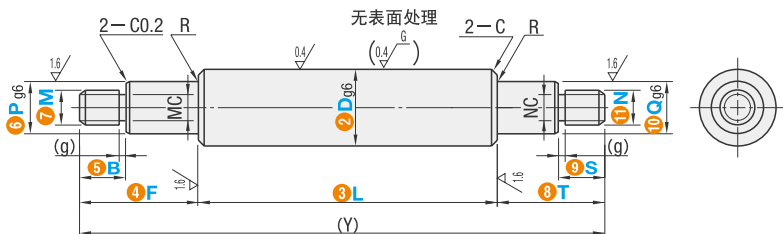
导向轴

两端台阶外螺纹型 高精度标准型



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASAX	g6	SUU2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AASSAX		SUS440C	56HRC~	
AAPSAX		SUU2	58HRC~	
AAPSSAX		SUS440C	56HRC~	

6.3 / (1.6 / 0.4 / 0.4 / 0.4)



■ 请按步骤①~⑪选择型号和参数后进行订购。

型号(①代码·②D) - ③L - ④F - ⑤B - ⑥P - ⑦M - ⑧T - ⑨S - ⑩Q - ⑪N
AASAX20 - 400 - F30 - B20 - P10 - M8 - T20 - S15 - Q10 - N8



型号区分

5 天发货

型号		最小单位 1mm				7M・11N(粗牙螺纹) 选择	(Y) Max.	R	C	
1 代码	2 Dg6	3 L	4 F・8 T	5 B・9 S	6 P・10 Q					
AASAX AASSAX AAPSAX AAPSSAX	8	—0.005	25～ 990	10≦F≦P×5 10≦T≦Q×5	螺距×3+ (g) ≦B≦M×3 螺距×3+ (g) ≦S≦N×3	M<P<D N<Q<D	6	1000	0.3 以下	0.5 以下
	10	—0.014	25～ 990				6 8	1000		
	12	—0.006 —0.017	25～1190				6 8 10	1200		
	13		25～1190				6 8 10	1200		
	15		25～1190				6 8 10 12	1200		
	16		25～1190				6 8 10 12	1200		
	20	—0.007 —0.020	25～1190				6 8 10 12 16	1200		
	25		25～1190				8 10 12 16 20	1200		
	35		25～1490				8 10 12 16 20 24	1500		
	40		25～1480				10 12 16 20 24 30	1500		
50	—0.009 —0.025	25～1480	20≦F≦P×5 20≦T≦Q×5	12 16 20 24 30	1500	0.5 以下	1.0 以下			
		25～1480		16 20 24 30	1500					



型号(①代码·②D) - ③L - ④F - ⑤B - ⑥P - ⑦M(MMC·MMS) - ⑧T - ⑨S - ⑩Q - ⑪N - (LKC...etc.)
AASAX30 - 300 - F40 - B30 - P20 - M16 - T50 - S30 - Q16 - 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 ① L < 200 → L ± 0.03 200 ≤ L < 500 → L ± 0.05 L ≤ 500 → L ± 0.1 ① 使用LKC时，L尺寸最小单位为0.1mm ② D-P(Q) ≤ 2时不适用
	SC	追加扳手槽加工。 指定方法 SC5 ① SC = 最小单位1mm ① SC + l1 ≤ L SC = 0或SC ≥ 1
	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 + l1 × 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。 ② 一端台阶外螺纹型不适用

① 追加加工可能会导致硬度降低。

可选加工	代码	技术说明
	MMC MMS NMC NMS	将外螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 (MMC·NMC→和轴承螺帽的细牙螺纹相对应) (MMS·NMS→和气缸的细牙螺纹螺距相对应) 指定方法 MMC17 ① 指定时将M尺寸变更为MMC(MMS)。 指定时将N尺寸变更为NMC(NMS)。
	FC	追加平面加工。 指定方法 FC10-E8 ① FC，E = 最小单位 1mm ① D ≤ 30: FC ≤ 5 × D，D ≥ 35: FC ≥ 3 × D 1.5 × D < FC时 FC ≤ L/2 ① E = 0或E ≥ 2 ② 两端台阶外螺纹型不适用

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