



型号 (① 代码 · ② 丝杠轴外径 · ③ 导程) — ④ L — ⑤ F — ⑥ P

AIY2525 — 800
AIYK2505 — 300 — F32 — P13

■ 请按步骤①~⑥选择型号和参数后进行订购。



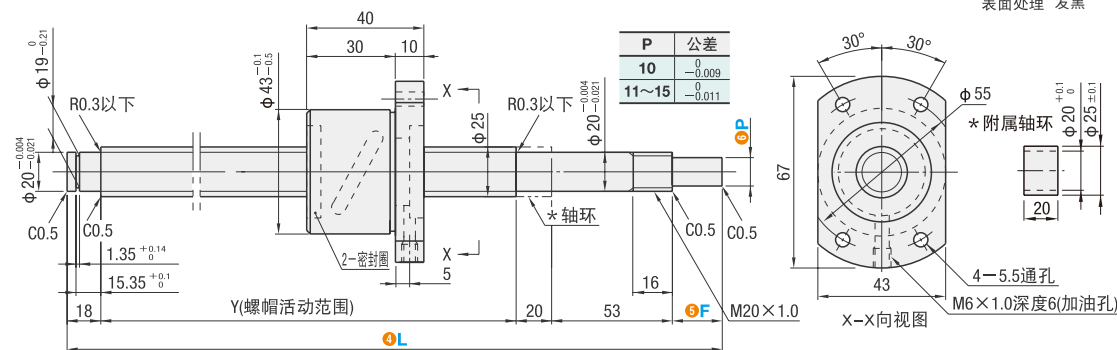
型号区分：
代码 7 天发货



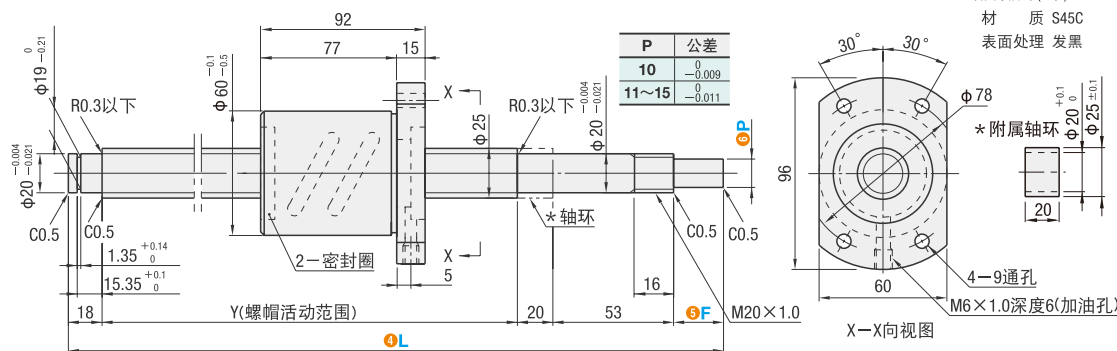
螺帽 种类	代 码		精度 等级	丝杠 直径	导程	丝杠轴			螺帽		
	标准型	F·P指定型				材质	硬度	表面处理	材质	硬度	表面处理
标准型 螺帽	AIW	—	C10	25	5·10 5·10·25	S55C	高碳钢火 56~62HRC	— 磷酸盐保护膜处理	SCM420	渗碳淬火 56~62HRC	磷酸盐保护膜处理

* 附属轴环(1个)
材 质 S45C
表面处理 发黑

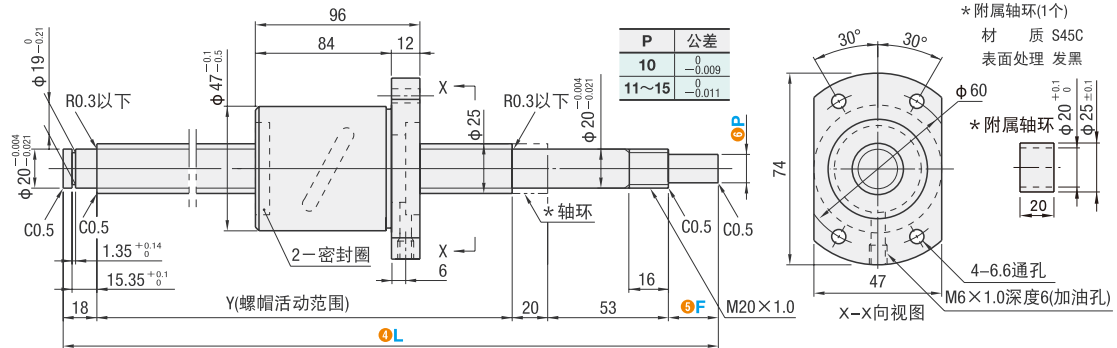
AIW • AIY (K) 2505



AIW • AIY (K)2510



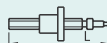
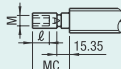
AIW • AIY (K)2525

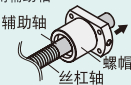
[illegible]

国际单位 $1\text{N}=0.102\text{kgf}$

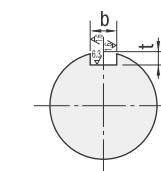


型号 (1 代码 · 2 丝杠轴外径 · 3 导程) — (4 L) — (5 F) — (6 P) — (FC · MC...etc.)
 AIY2505 — 888 — RLC

可选加工	代码	技术说明				
不加工支持侧轴端 	NC	不加工支持侧轴端部。 指定方法 NC				
变更螺帽方向 (支持侧) (固定侧) 通常  变更 	RLC	变更螺帽方向。 指定方法 RLC				
不加工支持侧轴端扣环沟槽 	RNC	不加工支持侧轴端扣环沟槽。 指定方法 RNC ①不可和FC同时使用。				
变更支持侧加工内容 	GC	变更支持侧的加工内容。 Q从10、12、15和20中选择 G=最小单位1mm 指定方法 GC-Q10-Q20 ① $5 \leq G \leq Q \times 3$ ①Y尺寸变短。				
变更支持侧轴端长度 	FC	变更支持侧轴端长度。 FC=最小单位1mm 指定方法 FC20 ① $19 \leq FC \leq 60$ ①Y尺寸变短。				
加工支持侧轴端螺纹 	MC	在支持侧轴端加工螺纹。 MC=最小单位1mm 指定方法 MC40 <table data-bbox="1787 1412 1890 1452"><tr><td>M</td><td>ℓ</td></tr><tr><td>M8×1.25</td><td>20</td></tr></table> ①Y尺寸变短。 ① $28 \leq MC \leq 60$	M	ℓ	M8×1.25	20
M	ℓ					
M8×1.25	20					

可选加工	代码	技术说明
加工固定侧扳手槽  不完全淬火范围	SZC	在固定侧轴端加工扳手槽。 指定方法 SZC ①如螺帽移动到扳手槽处，则滚珠会脱落。
加工固定侧轴端键槽 键槽详细尺寸见下表 	KC	在固定侧轴端加工键槽。 KC = 最小单位1mm 指定方法 KC20 ① $5 \leq KC \leq P \times 3$ $KC \leq F-1$
加工固定侧轴端键槽 	KLC	可指定固定侧轴端键槽加工的位置。 (键槽尺寸与KC相同。) K、S = 最小单位1mm 指定方法 KLC-K20-S3 ① $6 \leq K+S \leq P \times 3$ $K+S \leq F-1$
加工固定侧轴端平面 	SC	在固定侧轴端加工平面。 SC = 最小单位1mm 指定方法 SC20 ① $5 \leq SC \leq P \times 3$ $SC \leq F-1$
加工固定侧轴端平面(2处) 	SWC SGC	在固定侧轴端2处加工平面。 SWC: 90°位置 SGC: 120°位置 最小单位 1mm 指定方法 SWC10 ① $5 \leq SWC, SGC \leq P \times 3$ $SWC, SGC \leq F-1$
附带专用辅助轴 	TAS	附带各滚珠丝杠适用的专用辅助轴。 从丝杠轴上拆下螺帽时，请务必使用专用辅助轴。

■ 固定侧P的键槽详细尺寸



轴径	b		t	
	基准尺寸	公差 (N9)	基准尺寸	公差
6~7	2	-0.004	1.2	+0.0 0
8~10	3	-0.029	1.8	
11~12	4	0	2.5	
13~17	5	-0.03	3.0	
18~20	6		3.5	

※指定键槽加工时请特别注意是否和其它加工存在干涉