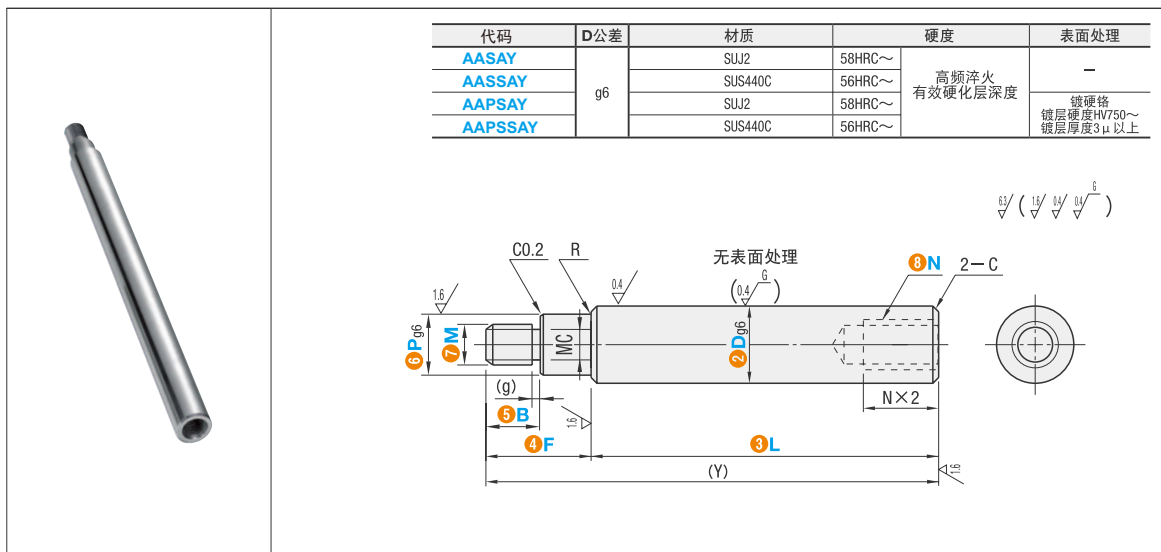


一端台阶外螺纹·一端内螺纹型 ▶

高精度标准型

导向轴



导向轴

01



型号(1代码·2D) — 3L — 4F — 5B — 6P — 7M — 8N
AASAY20 — 400 — F25 — B12 — P10 — M8 — N12

■ 请按步骤①~③选择
型号和参数后进行订购。



型号区分: 5 天发货

型号		最小单位1mm				7M(粗牙螺纹) 选择	8N(粗牙螺纹) 选择	(Y) max.	R	C	
1 代码	2 Dg6	3 L	4 F	5 B	6 P						
AASAY AASSAY AAPSA AAPSSAY	8	−0.005	25~ 990	10 ≤ F ≤ P × 5	螺距 × 3 + (g) ≤ B ≤ M × 3 (无螺纹时) B = 0	M < P < D	6	3 4 5	1000	0.3 以下	0.5 以下
	10	−0.014	25~ 990				6 8	3 4 5 6	1000		
	12		25~1190				6 8 10	4 5 6 8	1200		
	13		25~1190				6 8 10 12	4 5 6 8	1200		
	15	−0.006	25~1190				6 8 10 12	4 5 6 8 10	1200		
	16	−0.017	25~1190				6 8 10 12	4 5 6 8 10	1200		
	18		25~1190				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	1200		
	20		25~1190				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	1200		
	25	−0.007	25~1190				8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	1200		
	30	−0.020	25~1490				8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	1500		
	35		25~1480				10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	1500		
	40	−0.009	40~1480				12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	1500		
	50	−0.025	50~1480				16 20 24 30	12 16 20 24 30	1500		



型号(1代码·2D) — 3L — 4F — 5B — 6P — 7M (MMC·MMS) — 8N (NSC) — (LKC·SC...etc.)
AASAY30 — 250 — F40 — B20 — P10 — M8 — 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 ② 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm ③ D - P ≤ 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 ② 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 ② WSC + X + L1 × 2 < L WSC = 0或WSC ≥ 1 X = 0或X ≥ 1 ③ 2处扳手槽的位置不在同一平面上。

①追加加工可能会导致硬度降低。

可选加工	代码	技术说明
	RC	追加1处90度位置的平面加工 指定方法 RC10 ① RC = 最小单位1mm ② RC + b1 ≤ L ③ RC ≥ 2 适用条件 D = 10~30适用 ④ 不可与WRC并用、精密型不适用
	WRC	追加2处90度位置的平面加工 指定方法 WRC10-Y10 ① WRC = 最小单位1mm ② WRC + b1 ≤ L ③ WRC(Y) ≥ 2 适用条件 D = 10~30适用 ④ 不能在同一平面上加工、不可与RC并用、精密型不适用



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD仕瑞达