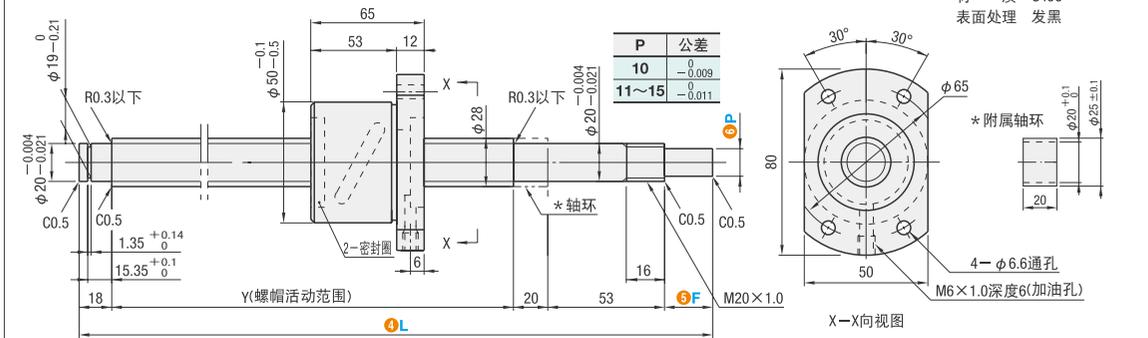


型号(1)代码·(2)丝杠轴外径·(3)导程 - (4)L - (5)F - (6)P  
 AIY3210 - 465  
 AIYK3232 - 888 - F40 - P15  
 ■请按步骤1~6选择型号和参数后进行订购。  
 交货期 代码 7天发货

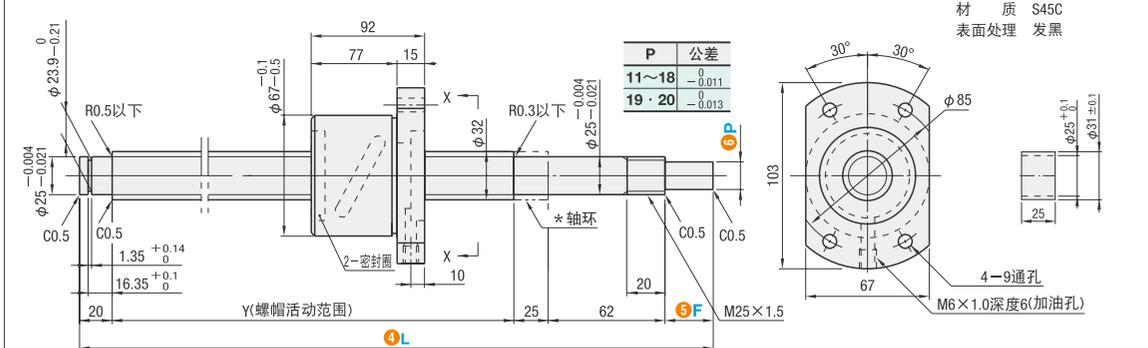
螺帽种类	代码		精度等级	丝杠直径	导程	丝杠轴			螺帽		
	标准型	F·P指定型				材质	硬度	表面处理	材质	硬度	表面处理
标准型螺帽	AIY	AIYK	C7	28·32	6·10·32	S55C	高碳淬火 56~62HRC	磷酸盐保护处理 磷酸盐保护处理	SCM420	渗碳淬火 58~62HRC	磷酸盐 保护处理



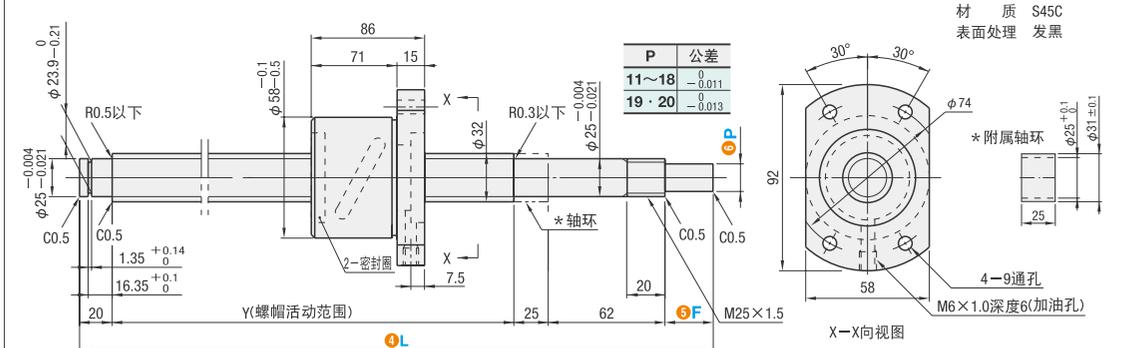
AIY(K)2806



AIY(K)3210



AIY(K)3232



螺帽种类	精度等级	型号			最小单位1mm			Y	滚珠直径	滚珠中心直径	丝杠螺底径	循环数	基本额定负载		轴向间隙	螺旋方向
		1 代码	2 丝杠轴外径	3 导程	4 L	5 F	6 P						C(动)kN	Co(静)kN		
标准型螺帽	C7	AIY	28	06	250~2000	27	15	L-118	3.175	28.8	(25.6)	2.5圈2列	12.1	42.3	0.10以下	右
						27~45	10~15	L-(9+F)					32.8	86.7		
		AIYK	32	10	300~2000	33	20	L-140	6.35	33.8	(27.2)	1.5圈2列	14.6	38.9	0.20以下	
						33~60	11~20	L-(107+F)					14.6	38.9		
		AIY	32	32	300~2000	33	20	L-140	4.7625	33	(27.8)	1.5圈2列	14.6	38.9	0.15以下	
						33~60	11~20	L-(107+F)					14.6	38.9		

国际单位1N=0.102kgf

型号(1)代码·(2)丝杠轴外径·(3)导程 - (4)L - (5)F - (6)P - (FC·MC...etc.)  
 AIY2806 - 1250 - 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) 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、20和25中选择 G=最小单位1mm 指定方法 GC-Q10-G20 ①5≤G≤Q×3 ②Y尺寸变短。
变更支持侧轴端长度 -BS□2806 - -BS□3210、3232-	FC	变更支持侧轴端长度。 FC=最小单位1mm 指定方法 FC20 ①19≤FC≤60(BS□2806) 21≤FC≤60(BS□3210·3232) ②Y尺寸变短。
加工支持侧轴端螺纹 -BS□2806 - -BS□3210、3232-	MC	在支持侧轴端加工螺纹。 MC=最小单位1mm 指定方法 MC40 M ①Y尺寸变短。 M8×1.25 20 ②28≤MC≤60

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如螺帽移动至扳手槽处，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 ①5≤KC≤P×3 KC≤F-1(BS□2806) 6≤KC≤P×3 KC≤F-1(BS□3210·3232)
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 ①6≤K+S≤P×3 K+S≤F-1(BS□2806) 7≤K+S≤P×3 K+S≤F-1(BS□3210·3232)
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 ①5≤SC≤P×3 SC≤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 SWC20 ①5≤SWC·SGC≤P×3 SWC·SGC≤F-
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	+0.1 0
8~10	3	-0.029	1.8	
11~12	4	0	2.5	
13~17	5	0	3.0	
18~20	6	-0.03	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