

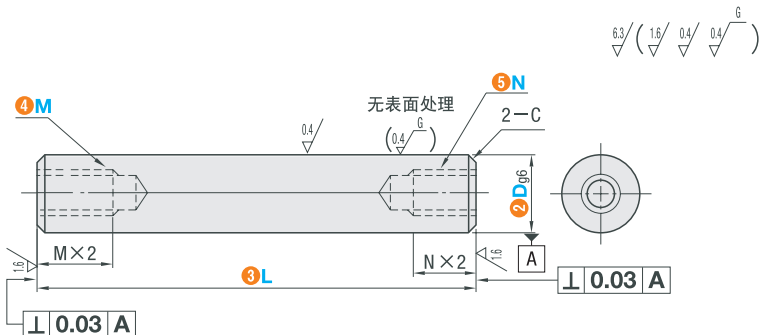


# 导向轴

## 两端内螺纹型 精密型



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AAVJW	g6	SUJ2	58HRC~	高频淬火 有效硬化层深度
AAVSJW		SUS440C	56HRC~	
AAVPJW		SUJ2	58HRC~	
AAVPSJW		SUS440C	56HRC~	



导向轴

01



型号(①代码·②D) — ③L — ④M — ⑤N  
AAVJW30 — 250 — M8 — N10

■请按步骤①~⑥选择型号和参数后进行订购。



型号区分: ⑤天发货

型号		③L 最小单位1mm	④M(粗牙螺纹)·⑤N(粗牙螺纹) 选择					C		
①代码	②Dg6									
AAVJW AAVSJW AAVPJW AAVPSJW	4	-0.004	25~200	2					0.2 以下	
	5	-0.012	25~300	2.6	3					
	6		25~300	3						
	8	-0.005	25~300	3	4	5			0.5 以下	
	10	-0.014	25~350	3	4	5	6			
	12		25~350	4	5	6	8			
	13	-0.006	25~350	4	5	6	8			
	15	-0.017	25~350	4	5	6	8	10		
	16		25~350	4	5	6	8	10		
	20	-0.007	30~450	4	5	6	8	10	12	
	25	-0.020	30~450	4	5	6	8	10	12 16	
	30		30~450	6	8	10	12	16	20	
								1.0 以下		



型号(①代码·②D) — ③L — ④M — ⑤N — (LKC...etc.)  
AAVJW30 — 180 — M8 — N10 — LKC

可选加工	代码	技术说明	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 ② 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm		MSC NSC	将内螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 指定方法 MSC14 ① 详情 见 P.37 ② 指定时将M(N)尺寸变更为MSC(NSC)。 ③ M(N)尺寸与MSC(NSC)变为相同尺寸。
	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。 ④ D = 4 · 5不适用		MD ND	变更为内螺纹有效长度×3 指定方法 MD6/ND6(将M变更为MD、N变更为ND) 适用条件 D = 10~30, 且M(N) = 6~20适用 ① 一端内螺纹: MD × 3.5 + 4 ≤ L ② 两端内螺纹: MD × 3.5 + 4 + ND × 3.5 + 4 ≤ L
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10-A8 FC, A = 最小单位1mm ① D ≤ 30: FC ≤ 5 × D, D ≥ 35: FC ≥ 3 × D ② 1.5 × D < FC时, FC ≤ L/2 ③ A = 0或A ≥ 2 ④ 不可与WFC并用		WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC10-A8-E20 WFC, A, E = 最小单位1mm ① D ≤ 30: WFC ≤ 5 × D, D ≥ 35: WFC ≥ 3 × D ② 1.5 × D < WFC时, 2WFC ≤ L/2 ③ A(E) = 0或A(E) ≥ 2 ④ 不能在同一个平面上加工, 不可与FC并用

①追加加工可能会导致硬度降低。

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