



导向轴

两端台阶内螺纹带扳手槽型 精密型

代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AAVPH	g6	SUJ2	58HRC~	高频率火 有效硬化层深度
AAVSPH		SUS440C	56HRC~	
AAVPPH		SUJ2	58HRC~	
AAVPSPH		SUS440C	56HRC~	

镀硬铬
镀层硬度HV750~
镀层厚度3μ以上

$$6.3 / (\sqrt{1.6} / \sqrt{0.4} / \sqrt{0.4} / \sqrt{1})$$

无表面处理 (0.4)^G

◎φ0.02 A

选型示范
 型号(1代码·2D) — (3L) — (4F) — (5P) — (6M) — (7T) — (8SC)
 AAVPH30 — 250 — F25 — P16 — M10 — T20 — SC10

■ 请按步骤①~③选择
 型号和参数后进行订购。

交货期
 型号区分: 代码 5 天发货

型号		最小单位1mm				6M(粗牙螺纹)						扳手槽尺寸			(Y) Max.	C		
1代码	2D _{g6}	3L	4F · 7T	5P	6M						8SC	W	L ₁					
AAVPH AAVSPH AAVPPH AAVPSPH	8	-0.005 -0.014	25~296	2 ≤ F ≤ P × 4 2 ≤ T ≤ P × 4	6	3					SC=最小单位1mm ① SC ≥ 0	7	8		300	0.5 以下		
	10		25~346		6~8	3	4	5				8		350				
	12		25~346		6~10	3	4	5	6			10		350				
	13		25~346		6~11	3	4	5	6	8		11		350				
	15	-0.006 -0.017	25~346		6~13	3	4	5	6	8		10		350				
	16		25~346		6~14	3	4	5	6	8		10		350				
	20		25~446		8~17	4	5	6	8	10		12		450				
	25	-0.007 -0.020	25~446		8~22	4	5	6	8	10		12		16	450			
	30		25~446		9~27	5	6	8	10	12		16		20	24		450	1.0 以下

可选加工
 型号(1代码·2D) — (3L) — (4F) — (5P) — (6M) — (7T) — (8SC) — (LKC...etc.)
 AAVPH30 — 150 — F25 — P16 — M10 — T20 — SC10 — 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 ① 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm ② D-P ≤ 2时不适用						
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10-E8 FC、E=最小单位1mm ① D ≤ 30: FC ≤ 5 × D、D ≥ 35: FC ≥ 3 × D ① 1.5 × D < FC时, FC ≤ L/2 ① E = 0或E ≥ 2 ② 不可与WFC并用 <table border="1" style="float: right; margin-top: 10px;"> <tr><th>D</th><th>h</th></tr> <tr><td>8~16</td><td>1</td></tr> <tr><td>20~30</td><td>2</td></tr> </table>	D	h	8~16	1	20~30	2
D	h							
8~16	1							
20~30	2							
	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 ① 1.5 × D < WFC时, 2WFC ≤ L/2 ① A(E) = 0或A(E) ≥ 2 ② 不能在同一平面上加工、不可与FC并用 <table border="1" style="float: right; margin-top: 10px;"> <tr><th>D</th><th>h</th></tr> <tr><td>8~16</td><td>1</td></tr> <tr><td>20~30</td><td>2</td></tr> </table>	D	h	8~16	1	20~30	2
D	h							
8~16	1							
20~30	2							
	LFC RFC	追加台阶部平面加工 指定方法 LFC10-A8、RFC10-E8 ① LFC(RFC)+A(E) ≤ F(T) ① D-M(N) ≥ 1 ② 不能在同一平面上加工						

①追加加工可能会导致硬度降低。