



# 导向轴

## 一端台阶内螺纹型 精密型

导向轴

01

代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AAVAG	g6	SUJ2	58HRC~	- 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AAVSAG		SUS440C	56HRC~	
AAVPAG		SUJ2	58HRC~	
AAVPSAG		SUS440C	56HRC~	

6.3 / (√1.6 / √0.4 / √0.4 / √0.4 / √0.4)

Technical drawing details: 0.03 A, 无表面处理, 2-C, M×2, 3 L, 4 F, 5 P, 6 M, Φ0.02 A, (Y)

型号(1代码·2D) - (3L) - (4F) - (5P) - (6M)  
AAVAG30 - 250 - F25 - P16 - M10

■请按步骤1~6选择  
型号和参数后进行订购。

型号区分:  
代码 **5** 天发货

型号		最小单位 1mm				M (粗牙螺纹)	(Y) Max.	C
1 代码	2 Dg6	3 L	4 F	5 P				
AAVAG AAVSAG AAVPAG AAVPSAG	8	-0.005	25~298	2 ≤ F ≤ P × 4	6	3	300	0.5 以下
	10	-0.014	25~348		6~8	3 4 5	350	
	12	-0.006 -0.017	25~348		6~10	3 4 5 6	350	
	13		25~348		6~11	3 4 5 6 8	350	
	15		25~348		6~13	3 4 5 6 8 10	350	
	16	25~348	6~14		3 4 5 6 8 10	350	1.0 以下	
	20	-0.007	25~448		8~17	4 5 6 8 10 12		450
	25	-0.020	25~448		8~22	4 5 6 8 10 12 16		450
30	25~448	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	450				

型号(1代码·2D) - (3L) - (4F) - (5P) - (6M) - (LKC...etc.)  
AAVAG30 - 150 - F25 - P16 - M10 - 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尺寸最小单位可为0.1mm ③ D - P ≤ 2时不适用		SX	追加第2处扳手槽加工 [指定方法] SX15 [适用条件] 仅带扳手槽适用 SX = 最小单位1mm ① SC + SX + ℓ₁ × 2 < L ② SX ≥ 0 ③ 不能在同一平面上加工
	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 ② 1.5 × D < FC时, FC ≤ L/2 ③ E = 0或E ≥ 2 ④ A(E) = 0或A(E) ≥ 2 ⑤ 不可与WFC并用		LFC	台阶部平面加工 [指定方法] LFC10-A0 ① LFC ≤ F ② D - M(N) ≥ 1
	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 不能在同一平面上加工、不可与FC并用		MD	将内螺纹部有效长度变更为M × 3。 [指定方法] MD6(将M变更为MD) [适用条件] D = 12~30, 且M = 6~20适用 ① 一端内螺纹: MD × 3.5 + 4 ≤ L

①追加加工可能会导致硬度降低。