

# 两端台阶内螺纹带扳手槽型

## 高精度标准型

# 导向轴



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASPH	g6	SUJ2	58HRC~	高频淬火 有效硬化层深度
AASSPH		SUS440C	56HRC~	
AAPSPH		SUJ2	58HRC~	
AAPSSPH		SUS440C	56HRC~	

$\sqrt[6]{\frac{63}{(15/0.4/0.4/0.4)^6}}$

选型示范

型号(1代码·2D) - (3L) - (4F) - (5P) - (6M) - (7T) - (8SC)

AASPH20 - 400 - 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:

5 天发货

1 代码	2 D <sub>g6</sub>	最小单位1mm				6M(粗牙螺纹)选择												扳手槽尺寸						
		3 L	4 F	5 P	6 M	选择												6 SC	W	L <sub>1</sub>	(Y) Max.	R	C	
AASPH AASSPH AAPSPH AAPSSPH	8	-0.005	25~996	2 ≤ F ≤ P × 4 2 ≤ T ≤ P × 4	6	3													SC=最小单位1mm ① SC + L <sub>1</sub> ≤ L ① SC ≥ 0	7	8	1000	0.3 以下	0.5 以下
	10	-0.014	25~996		6~8	3 4 5	7	8	1000															
	12		25~1196		6~10	3 4 5 6	8	10	1200															
	13		25~1196		6~11	3 4 5 6 8	9	10	1200															
	15	-0.006	25~1196		6~13	3 4 5 6 8 10	10	12	1200															
	16	-0.017	25~1196		6~14	3 4 5 6 8 10	11	12	1200															
	20		25~1196		8~17	4 5 6 8 10 12	12	16	1200															
	25	-0.007	25~1196		8~22	4 5 6 8 10 12 16	13	16	1200															
	30	-0.020	25~1496		9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	14	16	1200															
	35	-0.009	25~1496		9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	15	16	1500															
	40	-0.025	25~1496		11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	16	16	1500															
	50		25~1496		11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	17	16	1500															

可选加工

型号(1代码·2D) - (3L) - (4F) - (5P) - (6M) - (7T) - (8SC) - (LKC...etc.)

AASPH20 - 400 - 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 ⊗ D-P ≤ 2时不适用 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm ① L < 200 ..... L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ..... L ± 0.05 L ≥ 500 ..... L ± 0.1
	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 ⊗ 不可与WFC并用
	WFC	2处追加平面加工 [指定方法] WFC8-A8-E4 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 ⊗ 不能在同一平面上加工、不可与FC并用
	SX	追加第2处扳手槽加工 SX15 SX=最小单位1mm ① SC + SX + L <sub>1</sub> × 2 < L ① SX ≥ 0 ⊗ 不能在同一平面上加工
	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 ⊗ 不能在同一平面上加工
	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 ① RC + b <sub>1</sub> ≤ L   ① RC ≥ 2 [适用条件] D=10~30适用 ⊗ 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 ① WRC + b <sub>1</sub> ≤ L   ① WRC(Y) ≥ 2 [适用条件] D=10~30适用 ⊗ 不能在同一平面上加工、不可与RC并用、精密型不适用

①追加加工可能会导致硬度降低。