


# 两端内螺纹型

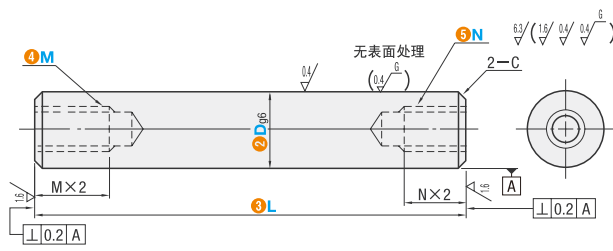
高精度标准型

# 导向轴





代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASJW	g6	SUJ2	58HRC~	高频淬火 有效硬化层深度
AASSJW		SUS440C	56HRC~	
AAPSJW		SUJ2	58HRC~	
AAPSSJW		SUS440C	56HRC~	



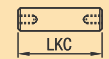
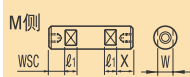
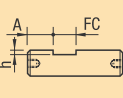
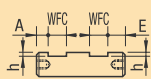
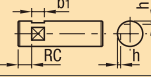
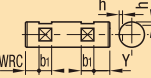
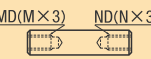
型号(①代码·②D) - ③L - ④M - ⑤N  
AASJW20 - 200 - M4 - N4

■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	④M(粗牙螺纹)·⑤N(粗牙螺纹)选择								C	
①代码	②Dg6	最小单位1mm										
AASJW AASSJW AAPSJW AAPSSJW	4	20~300	2								0.2以下	
	5	-0.004	20~400	2.6 3								
	6	-0.012	20~800	3								
	8	-0.005	20~1000	3 4 5								0.5以下
	10	-0.014	20~1000	3 4 5 6								
	12		20~1200	4 5 6 8								
	13	-0.006	25~1200	4 5 6 8								
	15	-0.017	25~1200	4 5 6 8 10								
	16		30~1200	4 5 6 8 10								
	20		30~1200	4 5 6 8 10 12								
	25	-0.007	35~1200	4 5 6 8 10 12 16								1.0以下
	30	-0.020	35~1500	6 8 10 12 16 20								
	35		35~1500	8 10 12 16 20 24								
	40	-0.009	50~1500	10 12 16 20 24 30								
	50	-0.025	65~1500	12 16 20 24 30								

型号(①代码·②D) - ③L - ④M - ⑤N - (LKC...etc.)  
AASJW30 - 500 - M8 - N10 - LKC

可选加工	代码	技术说明																																																
	LKC	变更L尺寸公差 [指定方法] LKC 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																																																
	WSC	2处追加扳手槽加工 [指定方法] WSC12-X8 [适用条件] D=6以上适用 WSC, X=最小单位1mm ① WSC + X + ℓ1 × 2 < L ② WSC(X) ≥ 0 ③ 不能在同一平面上加工 ④ 不可与FC并用 <table border="1" style="font-size: x-small; margin-top: 5px;"> <tr><td>D</td><td>W</td><td>ℓ1</td><td>D</td><td>W</td><td>ℓ1</td></tr> <tr><td>6</td><td>5</td><td></td><td>18</td><td>16</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td></td><td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td></td><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td></td><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td>10</td><td>40</td><td>36</td><td>20</td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td></td><td>50</td><td>41</td><td></td></tr> </table>	D	W	ℓ1	D	W	ℓ1	6	5		18	16		8	7	8	20	17	10	10	8		25	22		12	10		30	27	15	13	11		35	30		15	13	10	40	36	20	16	14		50	41	
D	W	ℓ1	D	W	ℓ1																																													
6	5		18	16																																														
8	7	8	20	17	10																																													
10	8		25	22																																														
12	10		30	27	15																																													
13	11		35	30																																														
15	13	10	40	36	20																																													
16	14		50	41																																														
	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 <table border="1" style="font-size: x-small; margin-top: 5px;"> <tr><td>D</td><td>h</td></tr> <tr><td>4~5</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>6~16</td><td>1</td></tr> <tr><td>20~40</td><td>2</td></tr> <tr><td>50</td><td>3</td></tr> </table>	D	h	4~5	0.5	6~16	1	20~40	2	50	3																																						
D	h																																																	
4~5	0.5																																																	
6~16	1																																																	
20~40	2																																																	
50	3																																																	
	WFC	2处追加平面加工 [指定方法] WFC8-A8-E2 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 <table border="1" style="font-size: x-small; margin-top: 5px;"> <tr><td>D</td><td>h</td></tr> <tr><td>4~5</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>6~16</td><td>1</td></tr> <tr><td>20~40</td><td>2</td></tr> <tr><td>50</td><td>3</td></tr> </table>	D	h	4~5	0.5	6~16	1	20~40	2	50	3																																						
D	h																																																	
4~5	0.5																																																	
6~16	1																																																	
20~40	2																																																	
50	3																																																	
	RC	追加1处90度位置的平面加工 [指定方法] RC10 [适用条件] D = 10~30适用 ④ 不可与WRC并用																																																
	WRC	追加2处90度位置的平面加工 [指定方法] WRC10-Y10 [适用条件] D = 10~30适用 ④ 不可与RC并用 ⑤ 不能在同一平面上加工																																																
	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																																																

①追加加工可能会导致硬度降低。