

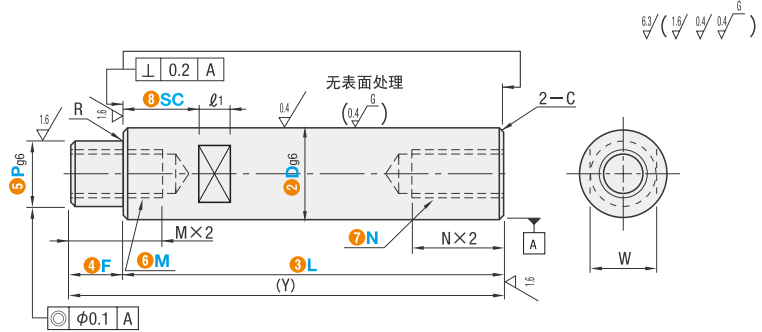


导向轴

一端台阶·两端内螺纹带扳手槽型 高精度标准型



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASPPA	g6	SUJ2	58HRC~	-
AASSPA		SUS440C	56HRC~	
AAPSPA		SUJ2	58HRC~	高频淬火 有效硬化层深度
AAPSSPA		SUS440C	56HRC~	
				镀锌铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上



$$\sqrt[3]{\left(\frac{1.8}{\sqrt[3]{0.4}}\right)^2}$$



型号(1代码·2D) — (3L) — (4F) — (5P) — (6M) — (7N) — (8SC) ■ 请按步骤①~⑧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				6M(粗牙螺纹)选择		7N(粗牙螺纹)选择		扳手槽尺寸 (Y)			
1代码	2D _{g6}	3L	4F	5P	6M	7N	8SC	W	ℓ ₁	Max.	R	C	
AASPPA	8	-0.005	25~998	6	3	3 4 5	3 4 5	7	8	1000	0.3 以下	0.5 以下	
	10	-0.014	25~998	6~8	3 4 5	3 4 5 6	8	10	1000				
	12		25~1198	6~10	3 4 5 6	4 5 6 8	10	12	1200				
	13	-0.006	25~1198	6~11	3 4 5 6 8	4 5 6 8	11	12	1200				
	15	-0.017	25~1198	6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	13	12	1200				
	16		25~1198	6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	14	10	1200				
	20		25~1198	8~17	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	17	12	1200				
	25	-0.007	25~1198	8~22	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	22	12	1200				
	30	-0.020	25~1498	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	27	15	1500				
	35	-0.009	25~1498	9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24	32	15	1500				
40	-0.025	25~1498	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	37	15	1500					
50		25~1498	11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	12 16 20 24 30	47	20	1500					



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

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 ② 1.5×D<FC时, FC≤L/2 ③ 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 ② 1.5×D<WFC时, 2WFC≤L/2 ③ A(E)=0或A(E)≥2 ⊗不可在同一平面上加工、不可与FC并用

可选加工	代码	技术说明
	SX	追加第2处扳手槽加工 SX15 SX=最小单位1mm ① SC+SX+ℓ ₁ <2<L ② SX≥0 ⊗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 [适用条件] D=10~30适用 ⊗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 ⊗不可与RC并用 ⊗不能在同一平面上加工
	LFC	台阶部平面加工 [指定方法] LFC10~A0 ① LFC+A≤F ② D-M(N)≥1
	MD ND	将内螺纹部有效长度变更为M(N)×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 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。