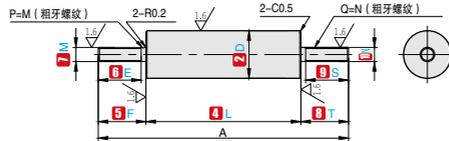
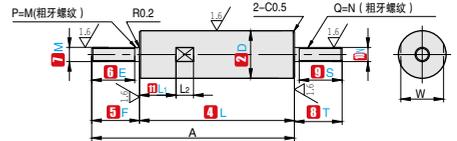


两端外螺纹型

产品特点：备有用于安装带轮或滚轮的键槽加工、平面加工等多种追加加工。



ADTDE
无扳手槽型



ADTDES
带扳手槽型

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 公差 - 4 L - 5 F - 6 E - 7 M - 8 T - 9 S - 10 N - 11 L1 - 12 材料代码 - 13 追加加工代码
 ADTDE - 10 - h7 - 50 - F10 - E6 - M5 - T10 - S6 - N5 - A - LC
 ADTDES - 10 - h7 - 50 - F10 - E6 - M5 - T10 - S6 - N5 - 10 - A - LC

1 代号	直径		4 L (单位 0.1mm)	5 F · 8 T (单位 0.1mm)	6 E (单位 1mm)	9 S (单位 1mm)	7 M · 10 N	11 L1 (单位 1mm) 仅限带扳手槽型	W	L2	A max.	
	2 D	3 公差										
ADTDE ADTDES	6	0 -0.012	-0.004 -0.012	20.0-298.0		M≤6 时 E≤M×3 E≤F-2	N≤6 时 S≤N×3 S≤T-2	3 4 5	5	8	300	
	8	0 -0.015	-0.005 -0.014	20.0-398.0				3 4 5 6	7			
	12			20.0-400.0				4 5 6 8	8			
	15	0 -0.018	-0.006 -0.017	25.0-400.0	5S≤P×7 5S≤T×7	M=8-10 时 E≤M×3 E≤F-3	N=8-10 时 S≤N×3 S≤T-3	5 6 8 10	L1+L2≤L L1≥0	10	10	400
	17			30.0-400.0				5 6 8 10 12		13		
	20	0 -0.021	-0.007 -0.020	30.0-400.0		M≥12 时 E≤M×3 E≤F-5	N≥12 时 S≤N×3 S≤T-5	6 8 10 12 16		14	10	500
25			30.0-400.0				8 10 12 16 20		22	15	500	
							8 10 12 16 20 24		27	15	500	

- ▲ 圆度、垂直度、L 尺寸公差请参阅公差表
- ▲ D-P(Q) ≤ 2 时, 台阶部分倒角 C 为 0.2 以下
- ▲ 追加加工: 请在安装带轮和滚轮时使用
- ▲ P 尺寸公差与 D 尺寸公差相同

公差表

公差类型	示例图	精度		
圆度		D	至	圆度
		3	13	0.004
		13	20	0.005
20	30	0.006		
直线度		0.01/100		
垂直度		0.05		
同轴度		0.06		
尺寸公差		轴径 L1 尺寸精度执行的公差表		
		大于	至	尺寸公差
		2	6	±0.1
		6	30	±0.2
		30	120	±0.3
120	400	±0.5		
400	800	±0.8		

代号	类型	12 材料代码	转轴	
			材质	表面处理
ADTDE ADTDES	无扳手槽型 带扳手槽型	A	45#	四氧化三铁保护膜

追加加工

追加加工类型	追加 1 处键槽	追加 2 处键槽	追加轴端键槽	追加 1 处平面	追加 2 处平面
代号	KC	KCD	PSK-QSK	PC	PCD
示例图					
详细说明	KC · A · KCD · C · K · E · SK (单位 1mm) A · E · C ≤ 60 需要 3 处键槽时, 请用 KC 与 KCD			PC · D · PCD · J · W · V (单位 1mm) G · J · V ≤ 50 虽然在同一轴线上进行追加加工, 但如果追加要素间的距离超过 500mm 时, 可能会产生 ±2° 的相位差。	
	 轴径 b 基准尺寸 公差 (N9) 基准尺寸 公差 6-7 2 -0.004 1.2 8-10 3 -0.029 1.8 11-12 4 0 2.5 13-17 5 -0.03 3.0 18-22 6 -0.03 3.5 23-30 8 0 4.0 0 -0.036 0			+0.1 0 0.16-0.25 +0.2 0	
指定方法	指定方法 KC50-A10	指定方法 KCD50-C8-K40-E10	指定方法 SK10	指定方法 PC10-G3	指定方法 PCD10-J3-W10-V3

追加加工类型	变更 L 公差	追加白轮用槽	扳手槽加工	变更外螺纹为左螺纹	变更外螺纹为细牙螺纹
代号	LC	CC	SC	PLT-QLT	PTC-QTC
示例图					
详细说明	L < 500 → L±0.05 L ≥ 500 → L±0.1	CC (单位 1mm) CC+L1 ≤ L CC ≥ 1 D15 以上不适用	L1 (单位 1mm, L1=SC) L1+L2 ≤ L L1=0 或 L1 ≥ 1 D3-5 不适用 与其他追加加工并用时, 可能会产生 ±2° 的相位差。	将轴端 P(O) 部分的外螺纹变更为左螺纹 仅当外螺纹型适用 不可与 PTC · QTC 并用	将外螺纹部分变更为表中所示的细牙螺纹。 P(Q) 尺寸与 PTC(QTC) 变为相同的尺寸。 指定时将 P 尺寸变更为 TC。
	指定方法	指定方法 LC	指定方法 CC10	指定方法 SC10	指定方法 PLT (QLT)