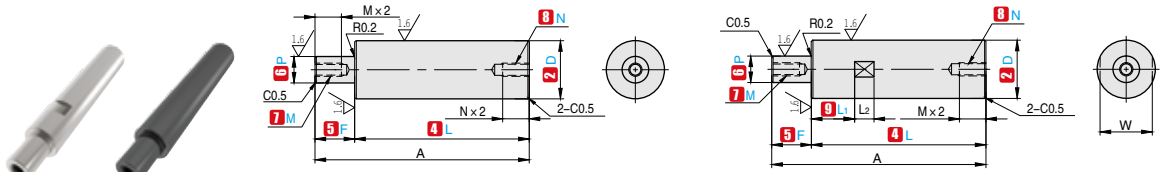


两端内螺纹型

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。



ASTDN
无扳手槽型

ASTDNS
带扳手槽型

订购编号示例 1 代号 - 2D - 3 公差 - 4L - 5F - 6P - 7M - 8N - 9 L1 - 10 材料代码 - 11 追加加工代码

ASTDN - 10 - h7 - 50 - F10 - P10 - M5 - N6 - A - LC

ASTDNS - 10 - h7 - 50 - F10 - P10 - M5 - N6 - 15 - A - LC

1 代号	直径		4 L (单位 0.1mm)	5 F (单位 0.1mm)	6 P (单位 1mm)	7 M (粗牙螺纹)	8 N (粗牙螺纹)	9 L1 (单位 1mm) 仅限带扳手槽型	W	L2	A max.	
	2 D	3 公差 h7 公差 g6 公差										
ASTDN ASTDNS	6	0 -0.012	-0.004 -0.012	20.0-298.0	2sFsP×5	M3-M8 时 M+2×P<D	3	3	L1+L2≤L L1=0 或 L1=1 △L1≤M×3 时 W-M≥2	5	300	
	8	0 -0.015	-0.005 -0.014	20.0-398.0 20.0-400.0			3 4 5 4 5 6	3 4 5 6 4 5 6		7	8	
	12	0	-0.006 -0.017	25.0-400.0 25.0-400.0			5 6 8 5 6 8 10	5 6 8 5 6 8 10		10	10	
	15	0	-0.006 -0.017	25.0-400.0 30.0-400.0			5 6 8 10 5 6 8 10 12	5 6 8 10 5 6 8 10 12		13	14	
	17	0	-0.007 -0.020	30.0-400.0 30.0-400.0			M20, M24 时 M+4×P<D	5 6 8 10 12 5 6 8 10 12 16		5 6 8 10 12 5 6 8 10 12 16	17	10
	25	0	-0.007 -0.020	30.0-400.0 30.0-400.0			M30 时 M+5×P<D	5 6 8 10 12 16 8 10 12 16 20		5 6 8 10 12 16 8 10 12 16 20	22	15
30			30.0-400.0				27	15	500			

- △ 圆度、垂直度、L 尺寸公差请参阅公差表
- △ D-P ≤ 2 时, 台阶部分圆角 C 为 0.2 以下
- △ 全长必须满足 N×3 ≤ L
- △ A 尺寸必须满足 M×2+N×2 ≤ A
- △ 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					
		D	圆度				
圆度		大于 3	0.004				
		13	0.005				
		20	0.006				
直线度		0.01/100					
		= 0.01/100					
		垂直度		0.05			
				= 0.05 A			
				同轴度		0.06	
						= 0.06 A	
尺寸公差		粗牙 L1 尺寸公差按 GB/T 197 标准					
		大于 2	±0.1				
		6	±0.2				
		30	±0.3				
		120	±0.5				
400	±0.8						

代号	类型	10 材料代码	转轴	
			材质	表面处理
ASTDN ASTDNS	无扳手槽型 带扳手槽型	A	45#	四氧化三铁保护膜

追加加工

11 追加加工类型	追加 1 处键槽	追加 2 处键槽	追加轴端键槽																
代号	KC	KCD	SK																
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 例: SK ≤ 50 SK ≤ F (T) P5 以下不适用 KC · KCD · K=0 时, KC+A ≥ L 时, KCD+C+K+E > L 时, 键槽形状如上所示。																		
指定方法	指定方法 KC50-A10	指定方法 KCD50-C8-K40-E10	指定方法 SK10																
10 追加加工类型	追加 1 处平面	追加 2 处平面	变更 L 公差	追加凸轮槽															
代号	PC	PCD	LC	CC															
示例图																			
详细说明	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, 但如果追加加工要素间的距离超过 500mm 时, 可能会产生 ±2° 的相位差。 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 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>d</th> <th>L1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>5</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	D	d	L1	6	5	4	8	7	4	10	8	5	12	10	5
D	d	L1																	
6	5	4																	
8	7	4																	
10	8	5																	
12	10	5																	
指定方法	指定方法 PC10-G3	指定方法 PCD10-J3-W10-V3	指定方法 LC	指定方法 CC10															