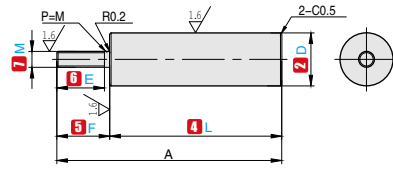
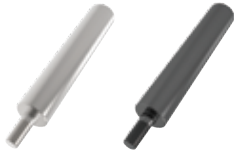
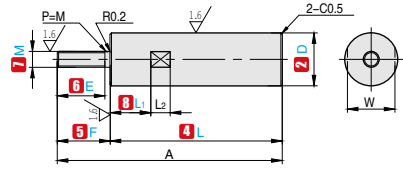


一端外螺纹型

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。



ASTSE
无扳手槽型



ASTSES
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 L₁ - 9 材料代码 - 10 追加加工代码
 ASTSE - 10 - h7 - 50 - F10 - E10 - M5 - A - LC
 ASTSES - 10 - h7 - 50 - F10 - E10 - M5 - 15 - A - LC

1 代号	直径		4 L (单位 0.1mm)	5 F (单位 0.1mm)	6 E (单位 1mm)	7 M (粗牙螺纹)	8 L ₁ (单位 1mm) 仅限带扳手槽型	W	L ₂	A max.			
	2 D	3 公差 h7 公差 g6 公差											
ASTSE ASTSES	6	0 -0.012	-0.004 -0.012	20.0-295.0	5 ≤ F ≤ 7	M ≤ 6 时 E ≤ M × 3 E ≤ F - 2	3 4 5	L ₁ + L ₂ ≤ L L ₁ ≥ 0	5	8	300		
	8	0 -0.015	-0.005 -0.014	20.0-395.0		M = 8-10 时 E ≤ M × 3 E ≤ F - 3	3 4 5 6		7				
	10	0 -0.018	-0.006 -0.017	20.0-400.0		M ≥ 12 时 E ≤ M × 3 E ≤ F - 5	4 5 6 8		8				
	12	0 -0.021	-0.007 0.020	25.0-400.0		5 6 8 10	5 6 8 10 12		10	400			
	15	0 -0.021	-0.007 0.020	25.0-400.0		5 6 8 10 12	5 6 8 10 12 16		13				
	17	0 -0.021	-0.007 0.020	30.0-400.0		5 6 8 10 12 16 20	5 6 8 10 12 16 20		14			10	
	20	0 -0.021	-0.007 0.020	30.0-400.0		8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24		17			17	
	25	0 -0.021	-0.007 0.020	30.0-400.0					22	22		15	500
	30	0 -0.021	-0.007 0.020	30.0-400.0					27	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
		大于 至 圆度
直线度		0.01/100
		0.01/100
垂直度		0.05
		0.05
同轴度		0.06
		0.06
尺寸公差		参照 L 尺寸和其长度尺寸的允许公差
		大于 尺寸公差
		2 6 ±0.1
		6 30 ±0.2
		30 120 ±0.5
120 400 ±0.5		
400 800 ±0.8		

代号	类型	9 材料代码	转轴	
			材质	表面处理
ASTSE ASTSES	无扳手槽型 带扳手槽型	A	45#	四氧化三铁保护膜

追加加工

10 追加加工类型	追加 1 处键槽	追加 2 处键槽	追加轴槽键槽
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) PS 以下不适用 KC · KCD · K=0 时, KC+A ≥ L 时, KCD+C+K+E > L 时, 键槽形状如上图所示。		
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	追加凸轮用槽	变更外螺纹为细牙螺纹
代号	PC	PCD	LC	CC	TC
示例图					
详细说明	PC · D · PCD · J · W · V (单位 1mm) G · J · V ≤ 50 虽然在同一直线上进行追加加工, 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			将外螺纹部分变更为表中所示的细牙螺纹。 P 尺寸与 TC 变为相同的尺寸。 指定时请将 P 尺寸变更为 TC。 CC (单位 1mm) CC+L ₁ ≤ L CC ≥ 1 D15 以上不适用 螺距 0.35 0.5 0.75 1.0 1.5	
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	指定方法 TC20