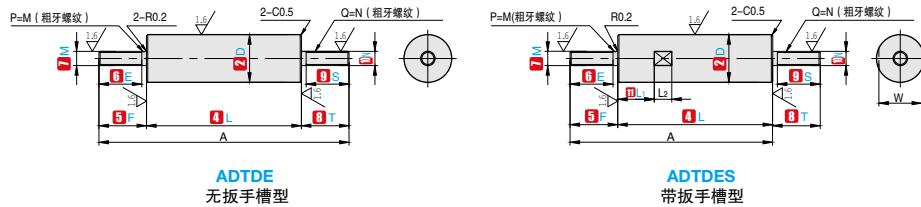


两端外螺纹型

■ 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工。



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 追加工代码

ADTDE - 10 - h7 - 50 - F10 - E6 - M5 - T10 - S6 - N5

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 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									
ADTDE ADTDES	6	0 -0.012	-0.004 -0.012	20.0-298.0	M6 时 E5Mx3 E5F-2 N6 时 S6Nx3 S6T-2 M=8-10 时 E5Mx3 S8Nx3 S8T-3 N=8-10 时 S8Nx3 S8T-3 M=12 时 E5Mx3 S12Nx3 S12T-5	3 4 5 3 4 5 6 4 5 6 8 5 6 8 10 12 5 6 8 10 12 6 8 10 12 16 8 10 12 16 20 8 10 12 16 20 24	L1+L2≤L L1≥0	5	300	300	300
	8	0 -0.015	-0.005 -0.014	20.0-398.0			7	8			
	10	0 -0.018	-0.006 -0.017	20.0-400.0			8	10			
	12	0 -0.018	-0.006 -0.017	25.0-400.0			10	13			
	15	0 -0.021	-0.006 -0.020	25.0-400.0			13	10			
	17	0 -0.021	-0.007 -0.020	30.0-400.0			14	17			
	20	0 -0.021	-0.007 -0.020	30.0-400.0			17	22			
	25	0 -0.021	-0.007 -0.020	30.0-400.0			22	27			
	30	0 -0.021	-0.007 -0.020	30.0-400.0			15	15			

▲ 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

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

公差表

公差类型	示例图	精度	
		D 大于 至 3 13 0.004	圆度 13 20 0.005
圆度			
直线度			0.01/100
垂直度			0.05
同轴度			0.06
尺寸公差		尺寸 L 时 L 尺寸和 L 尺寸的允许公差 大于 至 尺寸公差 2 6 ±0.1 30 120 ±0.3 120 400 ±0.5 400 800 ±0.8	

追加工

⑭ 追加工类型	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	KC									
	KCD									
	PSK-QSK									
	KC-A-KCD-C-K-E-SK (单位: 1mm)									
	A-E-C ≤ 60									
	需要 3 处键槽时，请并用 KC 与 KCD									
详细说明		轴径	b 基准尺寸 公差 (IN9)	t 基准尺寸 公差	r r					
		6-7	2 -0.004	1.2						
		8-10	3 -0.029	1.8 +0.1 0	0.08-0.16					
		11-12	4 0	2.5 3.0						
		13-17	5 -0.03	3.0 3.5	0.16-0.25					
		18-22	6 0	4.0 +0.2 0						
		23-30	8 -0.036	4.0 0						
例:		PSK-QSK ≤ 50								
		PSK-QSK ≤ 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	指定方法 PC10-G3	指定方法 PCD10-J3-W10-V3					

⑯ 追加工类型	变更 L 公差		追加凸轮用槽		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	CC (单位: 1mm)	CC+L1 ≤ L	CC ≥ 1	L1 (单位: 1mm, L1=SC)	L1+L2 ≤ L	L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1=L
	L ≥ 500 → L±0.1	CC+L1 ≤ L	CC ≥ 1	D15 以上不适用	L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1=L
					L1 (单位: 1mm, L1=SC)	L1+L2 ≤ L	L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1=L
					L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1=L
					L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1=L
					L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1=L
					L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1=L
					L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1=L
					L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1=L
					L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1+L2 > L	L1=L	L1=L
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)	指定方法 PTC20 (QTC16)					