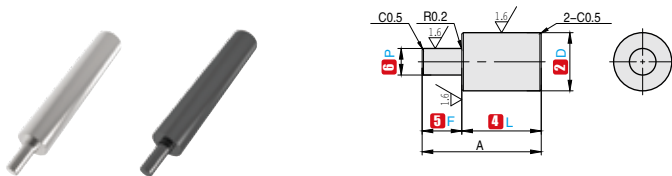


标准型

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。



AST
标准型

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 公差 - 4 L - 5 F - 6 P - 7 材料代码 - 8 追加工代码
AST - 10 - h7 - 50 - F10 - P6 - A - LC

1 代号	直径		4 L (单位 0.1mm)	5 F (单位 0.1mm)	6 P (单位 1mm)	A max.
	2 D	3 公差 h7 公差 g6 公差				
AST	6	0 -0.012	20.0~298.0	2≤F≤P×5	3 4 5	300
	8	0 -0.015	20.0~398.0		3≤P<D	400
	10	0 -0.015	20.0~400.0			
	12	0 -0.018	25.0~400.0			
	15	0 -0.018	25.0~400.0		5≤P<D	500
	17	0 -0.017	30.0~400.0			
	20	0 -0.021	30.0~400.0			
	25	0 -0.020	30.0~400.0			
	30	0 -0.020	30.0~400.0		10≤P<D	
	30	0 -0.020	30.0~400.0			

△ 圆度、垂直度、L 尺寸公差请参阅公差表
△ 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																		
		3 13 0.004																		
		13 20 0.005																		
直线度		0.01/100																		
垂直度		0.05																		
同轴度		0.06																		
尺寸公差		<table border="1"> <tr> <th>大于</th><th>至</th><th>尺寸公差</th></tr> <tr> <td>2</td><td>6</td><td>±0.1</td></tr> <tr> <td>6</td><td>30</td><td>±0.2</td></tr> <tr> <td>30</td><td>120</td><td>±0.3</td></tr> <tr> <td>120</td><td>400</td><td>±0.5</td></tr> <tr> <td>400</td><td>800</td><td>±0.8</td></tr> </table>	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
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																		

追加加工

8 追加工类型	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						
		轴径	b		t		r
			基准尺寸	公差 (N9)	基准尺寸	公差	
		6~7	2	~0.004	1.2	+0.1 0	0.08~0.16
		8~10	3	~0.029	1.8		
11~12		4	0	2.5			
13~17		5	~0.03	3.0			
18~22	6		3.5	+0.2 0	0.16~0.25		
23~30	8	0 ~0.036	4.0				
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				

追加加工类型	追加 1 处平面	追加 2 处平面	扳手槽加工	变更 L 公差	追加凸轮槽																										
代号	PC	PCD	SC	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。		L1 (单位 1mm, L1=SC) L1+L2 ≤ L L1=0 或 L1 ≥ 1 与其他追加加工并用时, 可能会产生 ±2° 的相位差。		CC (单位 1mm) CC+L1 ≤ L CC ≥ 1 D15 以上不适用																										
					<table><tr><th>D</th><th>d</th><th>L1</th></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td>8</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></table>	D	d	L1	6	5	8	8	7	4	10	8	5	12	10	5											
	D	d	L1																												
	6	5	8																												
	8	7	4																												
	10	8	5																												
	12	10	5																												
	D	H																													
	6~17	1																													
	18~30	2																													
		<table><tr><th>D</th><th>W</th><th>L2</th></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td>8</td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td>10</td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td>10</td></tr><tr><td>17</td><td>14</td><td>10</td></tr><tr><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr><tr><td>25</td><td>22</td><td>10</td></tr><tr><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr></table>	D	W	L2	8	7	8	10	8	8	12	10	10	15	13	10	17	14	10	20	17	10	25	22	10	30	27	15	L < 500 → L±0.05 L ≥ 500 → L±0.1	
D	W	L2																													
8	7	8																													
10	8	8																													
12	10	10																													
15	13	10																													
17	14	10																													
20	17	10																													
25	22	10																													
30	27	15																													
指定方法	指定方法 PC10-G3	指定方法 PCD10-J3-W10-V3	指定方法 SC10	指定方法 LC	指定方法 CC10																										