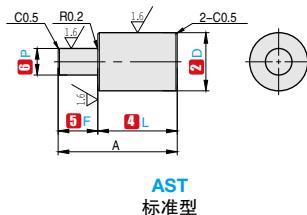


## 标准型

■ 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工。



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

①代号	直径			④L (单位 0.1mm)	⑤F (单位 0.1mm)	A max.			
	②D	③公差							
		h7 公差	g6 公差						
AST	6	0 -0.012	-0.004 -0.012	20.0-298.0	345 3≤F≤Px5 5≤P≤D 10≤P≤D	300 400 500			
	8	0 -0.015	-0.005 -0.014	20.0-398.0					
	10	0 -0.015	-0.005 -0.014	20.0-400.0					
	12	0 -0.018	-0.006 -0.017	25.0-400.0					
	15	0 -0.018	-0.006 -0.017	25.0-400.0					
	17	0 -0.018	-0.006 -0.017	30.0-400.0					
	20	0 -0.021	-0.007 -0.020	30.0-400.0					
	25	0 -0.021	-0.007 -0.020	30.0-400.0					
	30	0 -0.021	-0.007 -0.020	30.0-400.0					

▲ 圆度、垂直度、L 尺寸公差请参阅公差表

▲ 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	⑦材料代码	转轴	
			材质	表面处理
AST	标准型	A	45#	四氧化三铁保护膜

## ■ 公差表

公差类型	示例图	精度	
		D	尺寸公差
圆度		3	±0.004
		13	±0.005
		20	±0.006
直线度		0.01/100	
		0.01/100	
垂直度		0.05	
同轴度		0.06	
尺寸公差		相对于 L 尺寸和其他长度尺寸的允许公差	
		2	±0.1
		6	±0.2
		30	±0.3
		120	±0.5
		400	±0.6

## ■ 追加工

⑧追加工类型	追加 1 处键槽		追加 2 处键槽																																			
	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		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">轴径</th> <th>b</th> <th>t</th> <th>r</th> </tr> <tr> <th>基准尺寸</th> <th>公差 (N9)</th> <th>基准尺寸</th> <th>公差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6-7</td> <td>2</td> <td>-0.004</td> <td>1.2</td> <td rowspan="5">+0.1 0</td> <td rowspan="5">0.08-0.16 0.16-0.25</td> </tr> <tr> <td>8-10</td> <td>3</td> <td>-0.029</td> <td>1.8</td> </tr> <tr> <td>11-12</td> <td>4</td> <td>0</td> <td>2.5</td> </tr> <tr> <td>13-17</td> <td>5</td> <td>-0.03</td> <td>3.0</td> </tr> <tr> <td>18-22</td> <td>6</td> <td>0</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td>23-30</td> <td>8</td> <td>-0.036</td> <td>4.0</td> </tr> </tbody> </table>	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 0.16-0.25	8-10	3	-0.029	1.8	11-12	4	0	2.5	13-17	5	-0.03	3.0	18-22	6	0	3.5	23-30	8	-0.036	4.0	
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 0.16-0.25																																	
8-10	3	-0.029	1.8																																			
11-12	4	0	2.5																																			
13-17	5	-0.03	3.0																																			
18-22	6	0	3.5																																			
23-30	8	-0.036	4.0																																			
例：		KC ≤ 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																																			

⑧追加工类型	追加 1 处平面		追加 2 处平面		扳手槽加工	
	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工，但如果追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 与其他追加工并用时，可能会产生 ±2° 的相位差。	D W L2	G J V W L1	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
	D	H				D d L1
	6~17	1				6 5 8
	18~30	2				8 7 4
	20	17	10			10 8 5
	25	22	10			12 10 5
	30	27	15			
指定方法	指定方法 PC10-G3	指定方法 PCD10-C8-W10-V3	指定方法 SC10	指定方法 LC	指定方法 CC10	