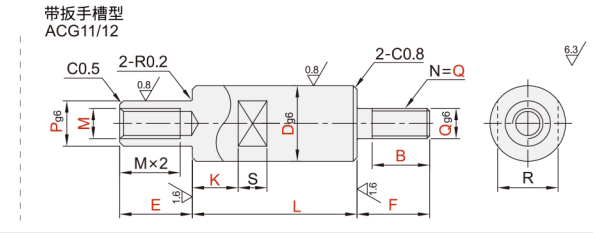
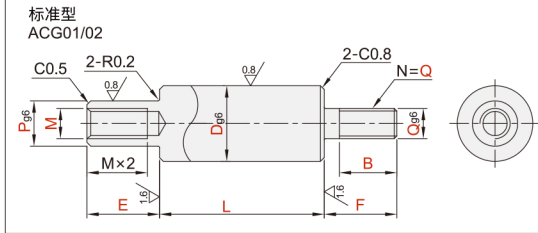


# 转轴 ◀ 一端内螺纹·一端外螺纹型·标准型/带扳手槽型



D <sub>g6</sub>	
6	-0.004 -0.012
8-10	-0.005 -0.014
12-18	-0.006 -0.017
20-30	-0.007 -0.020
35-50	-0.009 -0.025

代码	类型	材质		表面处理
		国标	相当	
ACG01	标准型	45	S45C	发黑
ACG02				无电解镀锌
ACG11				发黑
ACG12	带扳手槽型			无电解镀锌



### ■标准型

型号	最小单位0.1		最小单位1		M	Q			
代码	D <sub>g6</sub>	L	E·F	P			B		
ACG01 ACG02	6	18~300	2≤E≤P×5 5≤F≤Q×7	5	Q≤6时 B≤F-2	3	3 4 5		
	8	18~400				3 4 5	3 4 5 6		
	10	18~500				4 5 6	4 5 6 8		
	12	25~500				5 6 8	5 6 8 10		
	13	25~500				5 6 8	5 6 8 10		
	15	20~500				5 6 8 10	5 6 8 10 12		
	16	35~500				5 6 8 10	5 6 8 10 12		
	17	25~500				M+2≤P<D	Q=8、10时 B≤F-3	5 6 8 10 12	5 6 8 10 12
	18	35~500						5 6 8 10 12	5 6 8 10 12
	20	25~500				Q≥12时 B≤F-5	Q=8、10时 B≤F-3	5 6 8 10 12	5 6 8 10 12 16
	22	45~500						5 6 8 10 12 16	6 8 10 12 16
	25	25~500				5 6 8 10 12 16	8 10 12 16 20		
	30	25~500				8 10 12 16 20	8 10 12 16 20 24		
	35	45~500				8 10 12 16 20 24	10 12 16 20 24 30		
	40	35~500				12 16 20 24 30	12 16 20 24 30		
	50	45~500				16 20 24 30	16 20 24 30		

### ■可选加工项

代码	技术说明
LC	变更L尺寸公差 选型方法 LC ■L<400变更为L±0.05 L≥400变更为L±0.1
LA() LB()	增加1处平面LA() 增加2处平面LB() 选型方法 LA10-G3/LB10-J3-Y10-X3 ■最小单位1 ■指定G·J·X时, 须为50以下

### ■带扳手槽型

型号	最小单位0.1		最小单位1		M	Q	带扳手槽型						
代码	D <sub>g6</sub>	L	E·F	P			B	K	R	S			
ACG11 ACG12	6	18~300	2≤E≤P×5 5≤F≤Q×7	5	M+2≤P<D	Q≤6时 B≤F-2	K=0或 K≥1	12	16	3	3 4 5		
	8	18~400								3 4 5	3 4 5 6		
	10	18~500								4 5 6	4 5 6 8		
	12	25~500								5 6 8	5 6 8 10		
	13	25~500								5 6 8	5 6 8 10		
	15	20~500								5 6 8 10	5 6 8 10 12		
	16	35~500								5 6 8 10	5 6 8 10 12		
	17	25~500								Q=8、10时 B≤F-3	Q=8、10时 B≤F-3	5 6 8 10 12	5 6 8 10 12
	18	35~500										5 6 8 10 12	5 6 8 10 12
	20	25~500								Q≥12时 B≤F-5	Q=8、10时 B≤F-3	5 6 8 10 12	5 6 8 10 12 16
	22	45~500										5 6 8 10 12 16	6 8 10 12 16
	25	25~500								5 6 8 10 12 16	8 10 12 16 20		
	30	25~500								8 10 12 16 20	8 10 12 16 20 24		
	35	45~500								8 10 12 16 20 24	10 12 16 20 24 30		
	40	35~500								12 16 20 24 30	12 16 20 24 30		
	50	45~500								16 20 24 30	16 20 24 30		

### ■可选加工项

代码	技术说明
KD()	增加开口凸轮用槽 选型方法 KD10 ■最小单位1 ■适用于右表D规格
MA() MB()	增加挡圈槽(附带挡圈) 选型方法 MA10-MB10 ■最小单位1 ■MA(MB)=4~L/2 ■挡圈槽尺寸见转轴产品简介。

变更外螺纹为细牙螺纹  
选型方法 NC17

D	3	4	5	NC
6	3	4	5	
8	3	4	5	6
10	4	5	6	8
12	5	6	8	10
15	6	8	10	12
17	8	10	12	15
20	10	12	15	17
25	12	15	17	20
30	15	17	20	25
35	17	20	25	30
40	20	25	30	35
50	25	30	35	40
螺距	0.35	0.5	0.75	1.0
				1.5

■选型时, 请将Q尺寸变更为NC  
■选型时, 请将Q尺寸与NC为相同尺寸

增加1处键槽KB() 增加2处键槽KC()  
选型方法 KB50-S10  
选型方法 KC50-C8-H40-T10  
■最小单位1  
■指定S·T·C时, 须为100以下  
■需要3处键槽时, 请同时选择KB与KC  
■键槽详情见转轴产品简介。

增加Q部轴端键槽  
选型方法 QA10  
■最小单位1  
■QA≥50, QA≥E, P≤5不适用  
■键槽详情见转轴产品简介。



请按图示订货

### ■ ACG01-D6-L200-E3-F5-P5-B3-M3-Q3

型号	L	E·F	P	B	M	Q
代码 D	6	2≤E≤P×5 5≤F≤Q×7	5	Q≤6时 B≤F-2	3	3 4 5



交期Delivery

6天

发货

○本产品发货时间不含周日

转轴

04