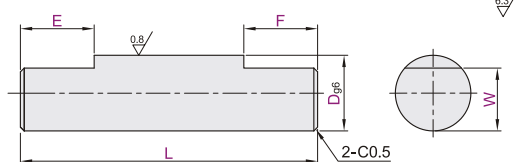
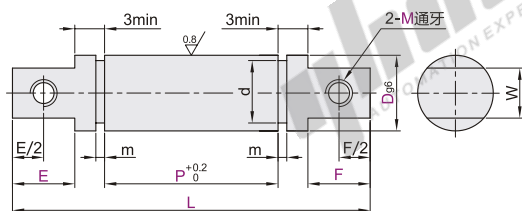


张紧型
MAJ01/02/11

止转型
MAK01/02/11

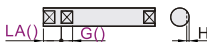
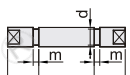


视角标准：第一视角

型号		最小单位1			M	W	d	m		
代码	D _{g6}	L	E-F	P						
MAJ01	8	25~400	8~30	2~370	3	7	7	+0.09 0	0.9	+0.1 0
	10	25~500			4	8	9.6	0 -0.09		
	12	25~500	10~30	4~470	4 5	9	11.5			
MAJ02	15	25~600			4 5 6	12	14.3	0 -0.11	1.15	
MAJ11	17	35~600			5 6 8	13	16.2			
	20	35~600	15~50	8~550	6 8 10	16	19			
	25	45~600			8 10 12	20	23.9	0 -0.21	1.35	
30	55~600				25	28.6		1.65		



可选加工

代码	技术说明																															
LC	变更L尺寸公差 	选型方法 LC ① $L < 400$ 变更为 $L \pm 0.05$ $L \geq 400$ 变更为 $L \pm 0.1$																														
LA() LB()	增加平面 增加1处平面 LA()  增加2处平面 LB() 	选型方法 LA10-G3 选型方法 LB10-J3-Y10-X3 ① 最小单位1 ② 指定G·X时，须为50以下 <table> <tr> <th>D</th><th>H</th></tr> <tr> <td>6~17</td><td>1</td></tr> <tr> <td>18~40</td><td>2</td></tr> </table>	D	H	6~17	1	18~40	2																								
D	H																															
6~17	1																															
18~40	2																															
KE()	增加扳手槽 	选型方法 KE10 ① 最小单位1 <table> <tr> <th>D</th><th>W</th><th>V₁</th></tr> <tr> <td>6</td><td>5</td><td></td></tr> <tr> <td>8</td><td>7</td><td>6</td></tr> <tr> <td>10</td><td>8</td><td></td></tr> <tr> <td>12~13</td><td>10</td><td></td></tr> <tr> <td>15~16</td><td>13</td><td></td></tr> <tr> <td>17~18</td><td>14</td><td>12</td></tr> <tr> <td>20~22</td><td>17</td><td></td></tr> <tr> <td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr> <td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> </table>	D	W	V ₁	6	5		8	7	6	10	8		12~13	10		15~16	13		17~18	14	12	20~22	17		25	22		30	27	16
D	W	V ₁																														
6	5																															
8	7	6																														
10	8																															
12~13	10																															
15~16	13																															
17~18	14	12																														
20~22	17																															
25	22																															
30	27	16																														
MA() MB()	增加挡圈槽 	选型方法 MA10-MB10 ① 最小单位1 ② $MA(MB) = 4 - L/2$ ③ 挡圈槽尺寸见转轴产品简介。 ④ 不适用张紧型。																														
MD	取消挡圈槽 	选型方法 MD ① 仅适用张紧型。																														

型号		最小单位0.1		W	
代码	D _{g6}	L	E·F		
MAK01	6	18.0~300.0	2.0~30.0	4~5	
	8	18.0~400.0		5~7	
	10	18.0~500.0		7~9	
	12	25.0~600.0		9~11	
	13			10~12	
MAK02	15	25.0~700.0	2.0~54.0	12~14	
MAK11	16	35.0~800.0		13~15	
	17			14~16	
	18			15~17	
	20			15~18	
	22		45.0~800.0	17~20	
	25			2.0~90.0	20~23
	30				25~28

❗ L > 600时, 两端加工部分可能会产生误差(最大偏差约1°)。



请按图示订货

型号		L	E·F	P	M
代码	D				
MAJ01	8	25~400	8~30	2~370	3
MAJ02	10	25~500	10~30	4~470	4

MAJ02-D10-L200-E30-F30-P100-M4

选型		L	E·F	W
代码	D			
MAK01	6	18~300	2~30	4~5
MAK02	8	18~400	2~30	5~7

MAK02—D8—L50—E8—F8—W5

型号		L	E·F	P	M	可选加工代码
代码	D					
MAJ01	8	25-400	8-30	2-370	3	LA()...
MAJ02	10	25-500	10-30	5-470	4	

MAJ02-D10-L200-E30-F30-P100-M4-LC

选型		L	E·F	W	可选加工代码
代码	D				
MAK01	6	18~300		4~5	
MAK02	8	18~400	2~30	5~7	LC LA()...

MAK02—D8—L50—E8—F8—W5—LC



未税价(元)

● 优惠价

数量	1~19	20~
价格	100%	另行报价



❗ 无表面处理



有表面处理