■请按步骤❶～⓫选择型号和参数后进行订购。

型号(❶代码・❷D) — ❸L — ❹E — ❺F — ❻A — ❼B — ❽P — ❾Q — ❿M — ⓫N

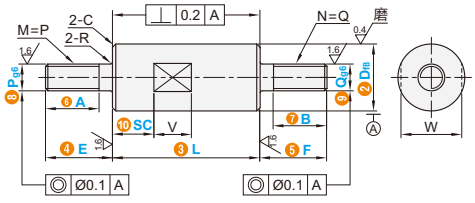
AADVCL8 — 50 — E20 — F20 — A10 — B10 — P7 — Q7 — M6 — N6

选型示范 交货期 型号区分：代码 5 天发货

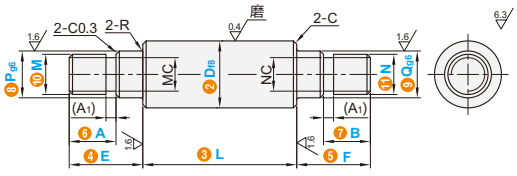
两端外螺纹型 带扳手槽型	两端台阶外螺纹型	精度等级	D公差	材质	硬度	表面处理
AADTCL	AADVCL	普通级	f8	S45C	—	镀硬铬，镀层硬度HV850~镀层厚度10μm~15μm
AADYSL	—			SUS304		

❶圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化，请参阅导向轴概要。

两端外螺纹型·带扳手槽型
AADTCL
AADYSL



两端台阶外螺纹型
AADVCL



■两端外螺纹型·带扳手槽型

型号 ❶代码	❷Dh8		最小单位1 ❸L	❹E·❺F	❻A·❼B	❽P❾Q 选择	扳手槽尺寸 ❿SC	W	V	R	C
(D公差f8) AADTCL AADYSL	6	-0.010 -0.028	20~600	E=2~P×5 F=2~Q×5	❶根据使用要求指定A·B尺寸	3 4 5	❶根据使用要求指定SC尺寸 ❶最小单位1	5	9	0.3	0.5
	8	-0.013 -0.035	20~800			3 4 5 6		7			
	10					4 5 6 8		8			
	12	-0.016 -0.043	20~1000			5 6 8 10		10	11		
	13					5 6 8 10 12		11			
	15					5 6 8 10 12		13			
	16		20~1200			5 6 8 10 12		14			
	18*					5 6 8 10 12 16		16			
	20	-0.020 -0.053				6 8 10 12 16		17			
	25					8 10 12 16 20 24		22			
	30					8 10 12 16 20 24		27	16		1.0
	35*	-0.025 -0.064	20~1500			10 12 16 20 24 30		30		0.5	
	40*					12 16 20 24 30		36	21		
	50*					16 20 24 30		41			

❶带*规格不适用于 AADYSL。

■两端台阶外螺纹型

型号 ❶代码	❷Dh8		最小单位1 ❸L	❹E·❺F	❻A·❼B	❽P❾Q	❿M·⓫N 选择	R	C
(D公差f8) AADVCL	8	-0.013 -0.035	20~800	E=10~P×5 F=10~Q×5	❶根据使用要求指定A·B尺寸	M<P<D N<Q<D	6	0.3	0.5
	10						6 8		
	12	-0.016 -0.043	20~1000				6 8 10		
	13						6 8 10		
	15						6 8 10 12		
	16		20~1200				6 8 10 12		
	18						6 8 10 12 16		
	20	-0.020 -0.053					6 8 10 12 16		1.0
	25						8 10 12 16 20		
	30						8 10 12 16 20 24		
	35	-0.025 -0.064	20~1500	E=20~P×5 F=20~Q×5			10 12 16 20 24 30	0.5	
	40						12 16 20 24 30		
	50						16 20 24 30		

粗牙螺纹退刀槽尺寸 M N	螺距	MC NC	(A1)
6	1.0	4.4	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13.0	
20	2.5	16.4	5
24	3.0	19.6	
30	3.5	25.0	

细牙螺纹退刀槽尺寸① MC NC	螺距	MC NC	(A1)
6	0.75	4.8	2
8	1.0	6.4	
10		8.4	
12		10.4	
15		13.4	
17		15.4	
20		18.4	
24	1.5	22.7	3
30		27.7	

细牙螺纹退刀槽尺寸② MD ND	螺距	MC NC	(A1)
10	1.25	8	3
12	1.5	9.7	
14		11.7	
18		15.7	

可选加工

型号(❶代码・❷D) — ❸L — ❹E — ❺F — ❻A — ❼B — ❽P

AADVCL8 — 50 — E20 — F20 — A10 — B10 — P7

— ❾Q — ❿M — ⓫N — (LKC・SC…etc.)

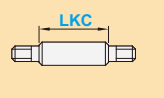
— Q7 — M6 — N6 — LKC

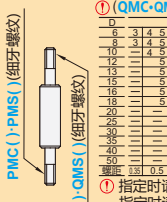
❶选择2个或以上可选加工时，各加工部位间需隔2mm以上。
可选加工可能会使产品硬度降低。

代码	技术说明
LKC	**变更L尺寸公差** 选型方法 LKC ❶最小单位0.1 ❶ L＜300变更为L±0.03; 300≤L＜600变更为L±0.05; L≥600变更为L±0.1 ❶ L>300的精密级不适用
SC( ) WSC( )	**增加1个扳手槽(M侧)** 选型方法 SC5 **增加2个扳手槽(M侧)** 选型方法 WSC12-X8 ❶最小单位1 ❶仅适用AAPVCL。
PMC( ) PMS( ) QMC( ) QMS( )	**变更外螺纹为细牙螺纹** 选型方法 PMC17 ❶仅适用AADTCL/AADYSL。 ❶(PMC·PMS此细牙螺纹螺距 与轴承螺帽的相对应) ❶(QMC·QMS: 此细牙螺纹螺距 与气缸的相对应) ❶指定时请将P尺寸变更为PMC(PMS) 指定时请将Q尺寸变更为QMC(QMS) P尺寸与PMC(PMS)变为相同尺寸 ❶Q尺寸与QMC(QMS)变为相同尺寸
MMC( ) MMS( ) NMC( ) NMS( )	**变更外螺纹为细牙螺纹** 选型方法 MMC17 (MMC·MMS :此细牙螺纹螺距 和轴承螺帽的相对应) (NMC·NMS此细牙螺纹螺距和 气缸的相对应) ❶ 选型时，须将M/N变更为MMC(MMS)/NMC(NMS) ❶仅适用AAPVCL。

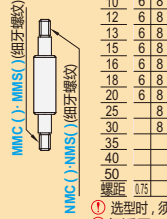
D	W	V
6	5	9
8	7	
10	8	
12	10	11
13	11	
15	13	
16	14	

D	W	V
18	16	11
20	17	
25	22	
30	27	16
35	30	
40	36	21
50	41	





D	PMC·PMS					QMC·QMS
6	3	4	5			
8	3	4	5	6		
10	—	4	5	6	8	
12	—		5	6	8	10
13	—		5	6	8	10 12
15	—		5	6	8	10 12
16	—		5	6	8	10 12 15
18	—		5	6	8	10 12 15 17
20	—		—	6	8	10 12 15 17
25	—		—	—	8	10 12 15 17 20
30	—		—	—	8	10 12 15 17 20 25
35	—		—	—	10	12 15 17 20 25 30
40	—		—	—		12 15 17 20 25 30
50	—		—	—		15 17 20 25 30
螺距	0.35	0.5	0.75	1.0	1.5	1.25 1.5



D	MMC·MMS					NMC·NMS
8	6					
10	6	8				
12	6	8	10		10	
13	6	8	10		10	
15	6	8	10 12		10	12
16	6	8	10 12		10	12 14
18	6	8	10 12 15		10	12 14
20	6	8	10 12 15 17		10	12 14 18
25		8	10 12 15 17 20		10	12 14 18
30		8	10 12 15 17 20 25		10	12 14 18
35		10	12 15 17 20 25 30		10	12 14 18
40			12 15 17 20 25 30			12 14 18
50			15 17 20 25 30			14 18
螺距	0.75		1.0		1.5	1.25 1.5