



■ 请按步骤①~⑦选择型号和参数后进行订购。

型号①代码·②D_{g6} - ③L - ④E - ⑤P - ⑥M - ⑦N

AALQJR8 - 30 - E15 - P6 - M4 - N4



型号区分

代码

5 天发货

一端台阶一端内螺纹型
AAGCJR
AAGDJRL
AAGESSR
AAGESSRL

一端台阶一端内螺纹型	一端台阶两端内螺纹型	D公差	材质	硬度	表面处理
普通级	精密级	g6	SUJ2	高频淬火	—
AAGCJR	AALQJR			有效硬化层深度见P15	镀锌, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3-5μm
AAGDJRL	AALWJRL			淬火硬度	—
AAGESSR	AALESSR			GCr15	—
AAGESSRL	AALESSRL	SUS440C	9Cr18Mo	HRC56- HRC54-	镀锌, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3-5μm

一端台阶一端内螺纹型

① 精密型导向轴的台阶部带有研磨退刀槽(最宽1mm, 最深0.1mm).
② D=8~30时, R=0.3; D=35~50时, R=0.5. ③ D=8~18时, C=0.5; D=20~50时, C=1.

一端台阶两端内螺纹型

■ 一端台阶一端内螺纹型(普通级)

① 代码	型号		最小单位1			⑥ N 选择	
	② D _{g6}	③ L	④ E	⑤ P	⑥ M 选择		
AAGCJR AAGDJRL AAGESSR AAGESSRL	8	-0.005 -0.014	20~800	E=2~P×4	6	3 4 5	WSC ()
	10	20~1000			6~8	3 4 5 6	
	12				6~10	4 5 6 8	
	13	20~1200	6~11		4 5 6 8		
	15		6~13		4 5 6 8 10		
	16	20~1500	6~14		4 5 6 8 10		
	18		8~16		4 5 6 8 10 12		
	20	8~17	4 5 6 8 10 12				
	25	-0.007 -0.020	8~22		4 5 6 8 10 12 16		
	30	-0.009 -0.025	9~27		6 8 10 12 16 20		
35		9~32	8 10 12 16 20 24				
40		11~37	10 12 16 20 24 30				
50		11~47	10 12 16 20 24 30				

■ 一端台阶两端内螺纹型(精密级)

① 代码	型号		最小单位1			⑦ N 选择	
	② D _{g6}	③ L	④ E	⑤ P	⑥ M 选择		
AALQJR AALWJRL AALESSR AALESSRL	8	-0.005 -0.014	20~300	E=2~P×4	6	3	3 4 5
	10	20~350			6~8	3 4 5	3 4 5 6
	12				6~10	3 4 5 6	4 5 6 8
	13	20~450	6~11		3 4 5 6 8	4 5 6 8	
	15		6~13		3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	
	16		6~14		3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	
	18		8~16		4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	
	20		8~17		4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	
	25	-0.007 -0.020	8~22		4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	
	30		9~27		5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	



型号(①代码·②D) - ③L - ④E - ⑤P - ⑥M - ⑦N - (LKC...etc.)

AALQJR8 - 30 - E15 - P6 - M4 - N4 - LKC

代码	技术说明																																										
WSC ()	<p>增加2个扳手槽</p> <p>选型方法 WSC12-X8</p> <p>① 最小单位1</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>ε₁</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td></td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td></td></tr> <tr><td>20</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></td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td></td></tr> </tbody> </table>	D	W	ε ₁	8	7	9	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14		18	16		20	17		25	22		30	27		35	30		40	36		50	41	
D	W	ε ₁																																									
8	7	9																																									
10	8																																										
12	10																																										
13	11																																										
15	13																																										
16	14																																										
18	16																																										
20	17																																										
25	22																																										
30	27																																										
35	30																																										
40	36																																										
50	41																																										
LKC	<p>变更L尺寸公差</p> <p>选型方法 LKC</p> <p>① 最小单位0.1 ② 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}</p>																																										
MSC ()	<p>变更内螺纹为细牙螺纹</p> <p>选型方法 MSC14</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>MSC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>12-13</td><td>8</td></tr> <tr><td>15-16</td><td>8 10</td></tr> <tr><td>18</td><td>8 10 12</td></tr> <tr><td>20</td><td>8 10 12 14</td></tr> <tr><td>25-35</td><td>8 10 12 14 18</td></tr> <tr><td>40</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>50</td><td>12 14 18</td></tr> </tbody> </table> <p>螺距 1.0 1.25 1.5</p> <p>① 选型时, 须将N变更为MSC ② 选型时, N与MSC须变为相同尺寸</p>	D	MSC	12-13	8	15-16	8 10	18	8 10 12	20	8 10 12 14	25-35	8 10 12 14 18	40	10 12 14 18	50	12 14 18																										
D	MSC																																										
12-13	8																																										
15-16	8 10																																										
18	8 10 12																																										
20	8 10 12 14																																										
25-35	8 10 12 14 18																																										
40	10 12 14 18																																										
50	12 14 18																																										

① 选择2个以上可加工工时, 各加工部位间最小需隔2mm.
② 可加工可能会使产品硬度降低。

