选型示范

■请按步骤❶～❽选择型号和参数后进行订购。

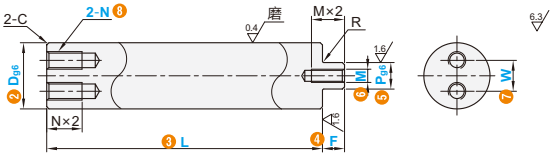
型号(❶代码·❷D) — ❸L — ❹F — ❺B — ❻P — ❼W — ❽N

AAJZJR16 — 30 — F10 — B8 — P6 — W8 — N5

交货期 型号区分：代码 5 天发货

■台阶内螺纹型

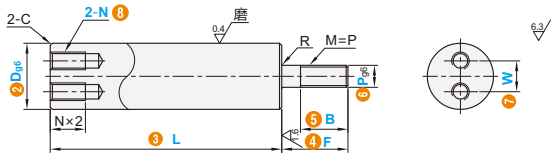
代码	类型		D公差	材质	硬度	表面处理
AAJHJR	内螺纹双孔型	台阶内螺纹型	g6	SUJ2	高频淬火有效硬化层深度见P15淬火硬度	—
AAJIJRL						镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm
AAJKSSR				SUS440C	GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	—
AAJKSSRL						镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm



❶代码	❷Dg6		❸L	❹F	❺P	❻M 选择	❼W 最小单位1	❽N	R	C
AAJHJR AAJIJRL AAJKSSR AAJKSSRL	15	-0.006 -0.017	20~750	2≤F≤P×4	6~13	3 4 5 6 8 10	D-W-N≥4 W-N≥3	4	0.3	0.5
	16		20~800		8~14	3 4 5 6 8 10		5		
	18		20~900		8~16	4 5 6 8 10 12		6		1.0
	20	-0.007 -0.020	20~1000		8~17	4 5 6 8 10 12		8		
	25		20~1200		8~22	4 5 6 8 10 12 16		10	0.5	
	30		20~1500		9~27	5 6 8 10 12 16 20 24		12		
	35	-0.009 -0.025			9~32	5 6 8 10 12 16 20 24				
	40				11~37	6 8 10 12 16 20 24 30				
	50				11~47	6 8 10 12 16 20 24 30				

■外螺纹型

代码	类型		D公差	材质 国标	材质 相当	硬度	表面处理
AAJZJR	内螺纹双孔型	外螺纹型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火有效硬化层深度见P15淬火硬度	—
AAJXJRL							镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm
AAJNSSR				9Cr18Mo	SUS440C	GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	—
AAJMSSRL							镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm

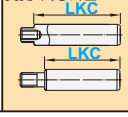


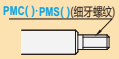
❶代码	❷Dg6		❸L	❹F	❺B	❻P 选择	❼W 最小单位1	❽N	R	C
AAJZJR AAJXJRL AAJNSSR AAJMSSRL	15	-0.006 -0.017	20~750	2≤F≤P×5	❗根据使用要求指定B尺寸	5 6 8 10 12	D-W-N ≥4 W-N≥3	4	0.3	0.5
	16		20~800			5 6 8 10 12		5		
	18		20~900			5 6 8 10 12 16		6		1.0
	20	-0.007 -0.020	20~1000			6 8 10 12 16		8		
	25		20~1200			8 10 12 16 20 24		10	0.5	
	30		20~1500			8 10 12 16 20 24		12		
	35	-0.009 -0.025				10 12 16 20 24 30				
	40					12 16 20 24 30				
	50					16 20 24 30				

可选加工

型号(❶代码·❷D) — ❸L — ❹F — ❺B — ❻P — ❼W — ❽N — (LKC…etc.)

AAJZJR16 — 30 — F10 — B8 — P6 — W8 — N5 — LKC

代码	技术说明
LKC	变更L尺寸公差  选型方法 LKC ❗最小单位0.1 ❗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

代码	技术说明
PMC( ) PMS( )	变更外螺纹为细牙螺纹  选型方法 PMC15 (PMC: 此细牙螺纹螺距 和轴承螺帽的相对应) (PMS: 此细牙螺纹螺距和气缸的相对应) ❗选型时，须将P变更为PMC/PMS。 ❗选型时，P与PMC/PMS 须变为相同尺寸。 ❗仅适用于外螺纹型。