



■ 请按步骤①~⑥选择型号和参数后进行订购。

型号(①代码·②D) - (③L) - (④E) - (⑤M) - (⑥N)

AAFETR8 - 80 - E10 - M6 - N4

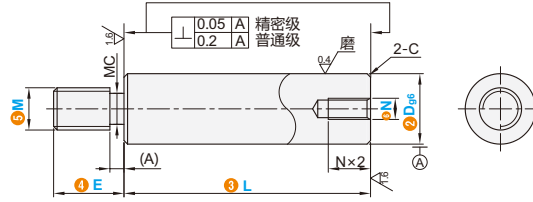


型号区分

代码

5天发货

代码	类型	精度等级	D公差	材质	硬度	表面处理
AAFEJR	一端外螺纹 一端内螺纹型	普通级	g6	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P15 淬火硬度	—
AAFFJRL				SUS440C		—
AAFSSR				SUS440C		—
AAFHSSRL		精密级		SUJ2	HRC56- 9Cr18Mo	—
AAFJIR				SUJ2	HRC54-	—
AAFJRL				SUJ2	HRC54-	—
AAFKSSR	精密级	SUJ2	HRC56- 9Cr18Mo	—		
AAFLSSRL		SUS440C	HRC54-	—		
AAFEJR	精密级	SUJ2	HRC56- 9Cr18Mo	—		
AAFFJRL		SUS440C	HRC54-	—		
AAFSSR	精密级	SUJ2	HRC56- 9Cr18Mo	—		
AAFHSSRL		SUS440C	HRC54-	—		



■ 普通级

型号	最小单位1	M选择	N选择	C		
①代码	②D <sub>g6</sub>	③L	④E			
AAFEJR AAFFJRL AAFSSR AAFHSSRL	20-800	6	3 4 5	0.5		
		6 8	3 4 5 6			
		6 8 10	4 5 6 8			
		6 8 10 12	4 5 6 8			
	20-1000	6 8 10 12	4 5 6 8 10		1.0	
		6 8 10 12	4 5 6 8 10			
		6 8 10 12	4 5 6 8 10			
		6 8 10 12	4 5 6 8 10			
	20-1200	6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12			1.0
		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12			
		8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16			
		8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20			
20-1500	10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	1.0			
	12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30				
	16 20 24 30	12 16 20 24 30				
		12 16 20 24 30				

■ 精密级

型号	最小单位1	M选择	N选择	C		
①代码	②D <sub>g6</sub>	③L	④E			
AAFIJR AAFJJRL AAFKSSR AAFLSSRL	20-300	6	3 4 5	0.2		
		6 8	3 4 5 6			
		6 8 10	4 5 6 8			
		6 8 10 12	4 5 6 8			
	20-350	6 8 10 12	4 5 6 8 10		0.2	
		6 8 10 12	4 5 6 8 10			
		6 8 10 12	4 5 6 8 10			
		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12			
	20-450	6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12			0.2
		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12			
		8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16			
		8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16 20			

M	螺距	MC (A)
6	1.0	4.4 (4.2)
8	1.25	6.0
10	1.5	7.7
12	1.75	9.4
16	2.0	13.0
20	2.5	16.4
24	3.0	19.6
30	3.5	25.0

①M6的MC(A)内尺寸为精密级



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

AAFETR8 - 80 - E10 - M6 - N4 - LKC

代码	技术说明																																							
LKC	<p>变更L尺寸公差</p> <p><b>选型方法 LKC</b></p> <p>①最小单位0.1</p> <p>②L &lt; 300 变更为L±0.03;</p> <p>300 ≤ L &lt; 600 变更为L±0.05;</p> <p>L ≥ 600 变更为L±0.1</p> <p>③L &gt; 300的精密级不适用</p>																																							
PMC() PMS()	<p>变更外螺纹为细牙螺纹</p> <p><b>选型方法 PMC17</b></p> <p>(PMC: 此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应)</p> <p>(PMS: 此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PMC</th> <th>PMS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>6</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>6 8</td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>6 8 10</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>6 8 10 12</td><td>10</td></tr> <tr><td>15</td><td>6 8 10 12 15</td><td>10 12 14 16</td></tr> <tr><td>20</td><td>6 8 10 12 15 17</td><td>10 12 14 16 18</td></tr> <tr><td>25</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td>10 12 14 16 18</td></tr> <tr><td>30</td><td>8 10 12 15 17 20 25</td><td>10 12 14 16 18</td></tr> <tr><td>35</td><td>10 12 15 17 20 25</td><td>10 12 14 16</td></tr> <tr><td>40</td><td>12 15 17 20 25 30</td><td>12 14 16 18</td></tr> <tr><td>50</td><td>15 17 20 25 30</td><td>14 16 18</td></tr> <tr><td>螺距</td><td>1.5 1.5 1.5 1.5 1.5</td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>①选型时, 须将M变更为PMC/PMS</p>	D	PMC	PMS	6	6		8	6 8		10	6 8 10		12	6 8 10 12	10	15	6 8 10 12 15	10 12 14 16	20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 16 18	25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 16 18	30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 16 18	35	10 12 15 17 20 25	10 12 14 16	40	12 15 17 20 25 30	12 14 16 18	50	15 17 20 25 30	14 16 18	螺距	1.5 1.5 1.5 1.5 1.5	
D	PMC	PMS																																						
6	6																																							
8	6 8																																							
10	6 8 10																																							
12	6 8 10 12	10																																						
15	6 8 10 12 15	10 12 14 16																																						
20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 16 18																																						
25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 16 18																																						
30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 16 18																																						
35	10 12 15 17 20 25	10 12 14 16																																						
40	12 15 17 20 25 30	12 14 16 18																																						
50	15 17 20 25 30	14 16 18																																						
螺距	1.5 1.5 1.5 1.5 1.5																																							

① 选择2个以上可选加工时, 各加工部位间隔需2mm以上。

② 可选加工可能会使产品硬度降低。

代码	技术说明																																																								
MSC()	<p>变更内螺纹为细牙螺纹</p> <p><b>选型方法 MSC14</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>MSC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>12</td><td>8</td></tr> <tr><td>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> <tr><td>螺距</td><td>1.0 1.25 1.5</td></tr> </tbody> </table> <p>①选型时, 须将N变更为MSC</p> <p>②选型时, N与MSC须变为相同尺寸</p>	D	MSC	12	8	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	螺距	1.0 1.25 1.5																																				
D	MSC																																																								
12	8																																																								
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																																																								
螺距	1.0 1.25 1.5																																																								
WSC()	<p>增加两个扳手槽</p> <p><b>选型方法 WSC12-X8</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>W</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>7</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td>9</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>11</td><td></td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td><td></td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>21</td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>①最小单位1</p> <p>②两扳手槽位置不在同一平面上。</p>	D	W	W	W	8	7			10	8	9		12	10			13	11			15	13			16	14	11		18	16			20	17			25	22			30	27	16		35	30			40	36			50	41	21	
D	W	W	W																																																						
8	7																																																								
10	8	9																																																							
12	10																																																								
13	11																																																								
15	13																																																								
16	14	11																																																							
18	16																																																								
20	17																																																								
25	22																																																								
30	27	16																																																							
35	30																																																								
40	36																																																								
50	41	21																																																							



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523