■ 请按步骤❶～❿选择型号和参数后进行订购。

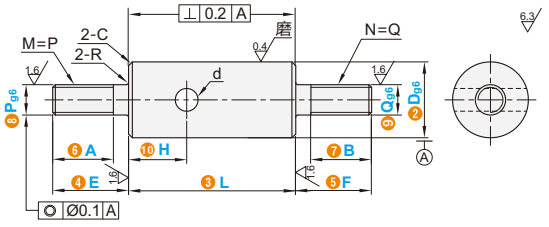
选型示范

型号(❶代码·❷D)	❸L	❹E	❺F	❻A	❼B	❽P	❾Q	❿H
AAEDJR8	80	E10	F10	A6	B6	P3	Q3	H10

交货期　型号区分：代码　5 天发货

代码	精密等级	D公差	材质	硬度	表面处理
AAEDJR	普通级	g6	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P15 淬火硬度 GCr15　HRC56~ 9Cr18Mo　HRC54~	—
AAEFJRL					镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm
AAEGSSR			SUS440C		—
AAEHSSRL					镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm

带通孔型
AAEDJR
AAEFJRL
AAEGSSR
AAEHSSRL



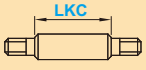
❶精密型导向轴的螺纹根部带有研磨退刀槽(最宽1mm，最深0.1mm)。
❶通孔附近可能会因加工的退火效应导致的变形，使外径公差超出规定值。

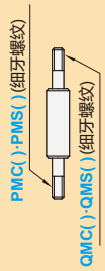
■ 带通孔型(普通级)

型号 ❶代码	❷Dg6	最小单位1 ❸L	❹E·❺F	❻A·❼B	❽P·❾Q 选择	通孔尺寸 ❿H	d	R	C
AAEDJR AAEFJRL AAEGSSR AAEHSSRL	8 -0.005 -0.014	20~500	E=2~P×5 F=2~Q×5	❶根据使用要求指定A·B尺寸	3 4 5 6	❶根据使用要求指定H尺寸 ❶最小单位1	3	0.3	0.5
	10				4 5 6 8				
	12 -0.006 -0.017				5 6 8 10				
	13				5 6 8 10 12		4		
	15				5 6 8 10 12				
	16				5 6 8 10 12				
	18				5 6 8 10 12 16		6		1.0
	20 -0.007 -0.020				6 8 10 12 16				
	25				8 10 12 16 20 24		7		
	30				8 10 12 16 20 24				

可选加工

型号(❶代码·❷D)	❸L	❹E	❺F	❻A	❼B	❽P	❾Q	❿H	(LKC…etc.)
AAEDJR8	80	E10	F10	A6	B6	P3	Q3	H10	LKC

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

代码	技术说明
PMC( ) PMS( ) QMC( ) QMS( )	**变更外螺纹为细牙螺纹**　选型方法 PMC17 (PMC·PMS 此细牙螺纹螺距 和轴承螺帽的相对应) (QMC·QMS 此细牙螺纹螺距和气缸的相对应) 

D	PMC·PMS								QMC·QMS	
6	3	4(5)								
8	3	4	5	6						
10	—	4	5	6	8					
12	—	—	5	6	8	10			10	
13	—	—	5	6	8	10(12)			10	
15	—	—	5	6	8	10	12		10	12
16	—	—	5	6	8	10	12(15)		10	12 14
18	—	—	5	6	8	10	12 15 (17)		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	0.35	0.5	0.75	1.0				1.5	1.25	1.5

❶选型时，须将P/Q变更为 PMC(PMS)/QMC(QMS)
❶选型时，P/Q与 PMC(PMS)/QMC(QMS)须变为相同尺寸

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

询价④种方式
官网 http://www.srdfaa.com
深圳市仕瑞达自动化设备有限公司
全国免费 400-966-3863
客服热线 0755-27926613