



■请按步骤①~⑧选择型号和参数后进行订购。

型号(①代码-②D) — ③L — ④E — ⑤B — ⑥P — ⑦M — ⑧N
 AAGXCL8 — 50 — E20 — B10 — P7 — M6 — N5
 AAGZCL8 — 20 — E10 — B10 — P6 — M6



型号区分

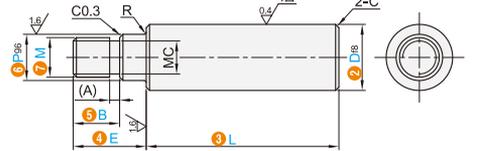
代码

5天发货

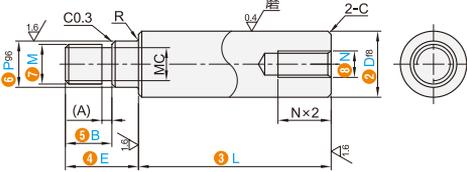


一端台阶外螺纹型	一端台阶外螺纹一端内螺纹型	精度等级	D公差	材质	硬度	表面处理
AAGZCL	AAGXCL	普通级	f8	S45C	—	镀硬铬, 镀层硬度HV850~ 镀层厚度10μm~15μm

一端台阶外螺纹型
AAGZCL



一端台阶外螺纹一端内螺纹型
AAGXCL



①D=8~30时, R=0.3; D=35~50时, R=0.5。
 ②D=8~18时, C=0.5; D=20~50时, C=1。

■一端台阶外螺纹型

型号	②D18	③L	④E	⑤B	⑥P	⑦M	⑧N
AAGZCL	8	20~800	E=10~P×5	根据使用 要求指定 B尺寸	M<P<D	6	
	10	20~1000				6 8	
	12					6 8 10	
	13					6 8 10	
	15					6 8 10 12	
	16					6 8 10 12	
	18	20~1200				6 8 10 12 16	
	20					6 8 10 12 16	
	25					8 10 12 16 20	
	30					8 10 12 16 20 24	
AAGXCL	35	20~1500	E=20~P×5	根据使用 要求指定 B尺寸	M<P<D	10 12 16 20 24 30	
	40					12 16 20 24 30	
	45					16 20 24 30	
	50					16 20 24 30	
	50					12 16 20 24 30	

■一端台阶外螺纹一端内螺纹型

型号	②D18	③L	④E	⑤B	⑥P	⑦M	⑧N
AAGXCL	8	20~800	E=10~P×5	根据使用 要求指定 B尺寸	M<P<D	6	3 4 5
	10	20~1000				6 8	3 4 5 6
	12					6 8 10	4 5 6 8
	13					6 8 10	4 5 6 8
	15					6 8 10 12	4 5 6 8 10
	16					6 8 10 12	4 5 6 8 10
	18	20~1200				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12
	20					6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12
	25					8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16
	30					8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20
AAGZCL	35	20~1500	E=20~P×5	根据使用 要求指定 B尺寸	M<P<D	10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24
	40					12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30
	45					16 20 24 30	10 12 16 20 24 30
	50					16 20 24 30	12 16 20 24 30
	50					12 16 20 24 30	12 16 20 24 30



型号(①代码-②D) — ③L — ④E — ⑤B — ⑥P — ⑦M — ⑧N — (LKC...etc.)
 AAGXCL8 — 50 — E20 — B10 — P7 — M6 — N5 — LKC

粗牙螺纹通刀槽尺寸

M	螺距	MC	(A)
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	
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	

细牙螺纹通刀槽尺寸①

MC	螺距	MC	(A)
6	0.75	4.8	
8		6.4	
10		8.4	
12	1.0	10.4	2
15		13.4	
17		15.4	
20		18.4	
25		22.7	3
30	1.5	27.7	

细牙螺纹通刀槽尺寸②

MD	螺距	MC	(A)
10	1.25	8	
12		9.7	
14	1.5	11.7	3
18		15.7	

代码 技术说明

LKC 变更L尺寸公差
 ①最小单位0.1
 ②L < 300变更为L+0.03;
 300 ≤ L < 600变更为L+0.05;
 L ≥ 600变更为L+0.1

PMC() 变更外螺纹为细牙螺纹
 [选型方法] PMC17

(PMC:此细牙螺纹螺距和轴承槽的相对应)
 (PMS:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)

MC	螺距	MC	(A)	
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 18	
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	1.0	1.5	1.25	1.5

FC() 增加1个平面
 ①最小单位1
 D h
 8~18 1
 20~40 2
 50 3
 ②仅适用 AAGZCL

MSC() 变更内螺纹为细牙螺纹
 [选型方法] MSC14

D	螺距	MSC
12	8	
13	8	
15	8 10	
16	8 10	
18	8 10 12	
20	8 10 12 14	
25	8 10 12 14 18	
30	8 10 12 14 18	
35	8 10 12 14 18	
40	10 12 14 18	
50	12 14 18	
螺距	1.0 1.25	1.5

JD() 增加1个键槽
 ①最小单位1
 ②JD=0时, 见右图
 ③D12, D16, D20, D25, D30适用于
 此可选加工
 仅适用 AAGZCL

SC() 增加扳手槽
 [选型方法] SC5
 [选型方法] WSC12-X8

D	W	δ1
8	7	9
10	8	
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

①选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间最小需隔2mm。
 ②可选加工可能会使产品硬度降低。