

新增

两端外螺纹型·带退刀槽型

普通级/精密级

导向轴



■ 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 - ⑤F - ⑥M - ⑦N

AA DRJR8 - 30 - E10 - F10 - M6 - N6



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
AA DRJR	两端外螺纹型 带退刀槽型	普通级	g6	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P15 GCr15 HRC56- 9Cr18Mo HRC54-	—
AA DSJRL				镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3-5μm		
AA DZSSR				—		
AA DXSSRL				镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3-5μm		
AA EAJR	精密级	精密级	g6	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P15 GCr15 HRC56- 9Cr18Mo HRC54-	—
AA EBJRL				镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3-5μm		
AA ECSSR				—		
AA ESSL				镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3-5μm		

■ 普通级

型号	①代码	②D _{g6}	③L	④E·⑤F	⑥M·⑦N 选择	C	
AA DRJR AA DSJRL AA DZSSR AA DXSSRL	8	-0.005 -0.014	20~800	E=5~M×3 F=5~N×3	6	0.5	
					6 8		
					6 8 10		
					6 8 10 12		
					6 8 10 12		
	15	-0.006 -0.017	20~1000	E=5~M×3 F=5~N×3	6 8 10 12		1.0
					6 8 10 12		
					6 8 10 12 16		
					6 8 10 12 16		
					8 10 12 16 20 24		
25	-0.007 -0.020	20~1500	E=5~M×3 F=5~N×3	8 10 12 16 20 24	1.0		
				8 10 12 16 20 24			
				10 12 16 20 24 30			
				12 16 20 24 30			
				16 20 24 30			

■ 精密级

型号	①代码	②D _{g6}	③L	④E·⑤F	⑥M·⑦N 选择	C	
AA EAJR AA EBJRL AA ECSSR AA ESSL	8	-0.005 -0.014	20~300	E=5~M×3 F=5~N×3	6	0.2	
					6 8		
					6 8 10		
					6 8 10 12		
					6 8 10 12		
	15	-0.006 -0.017	20~350	E=5~M×3 F=5~N×3	6 8 10 12 16		0.2
					6 8 10 12 16		
					8 10 12 16 20		
					8 10 12 16 20		
					8 10 12 16 20 24		
25	-0.007 -0.020	20~450	E=5~M×3 F=5~N×3	8 10 12 16 20 24	0.2		
				8 10 12 16 20 24			
				10 12 16 20 24			
				12 16 20 24			
				16 20 24			

螺纹退刀槽尺寸			
MN	螺距	MCNC	(A)
6	1.0	4.4 (4.2)	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	4
12	1.75	9.4	5
16	2.0	13.0	
20	2.5	16.4	
24	3.0	19.6	
30	3.5	25.0	

① M6的(MC)内尺寸为精密级



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

AA DRJR8 - 30 - E10 - F10 - M6 - N6 - LKC

代码	技术说明																																							
PM C() PMS() QMC() QMS()	<p>变更外螺纹为细牙螺纹</p> <p>选型方法 PM C12</p> <p>(PM C:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (QMC:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PM C/PMS</th> <th>QMC/QMS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>6</td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>6 8</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>6 8 10</td><td>10</td></tr> <tr><td>15</td><td>6 8 10 12</td><td>10 12</td></tr> <tr><td>18</td><td>6 8 10 12 15</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>20</td><td>6 8 10 12 15 17</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>25</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>30</td><td>8 10 12 15 17 20 25</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>(35)</td><td>10 12 15 17 20 25 30 10 12 14 18</td><td></td></tr> <tr><td>(40)</td><td>12 15 17 20 25 30 12 14 18</td><td></td></tr> <tr><td>(50)</td><td>15 17 20 25 30 14 18</td><td></td></tr> <tr><td>螺距</td><td>0.75</td><td>1.0 1.5 2.5 1.5</td></tr> </tbody> </table> <p>① 选型时, 须将M/N变更为PM C(PMS)/QMC(QMS)</p> <p>② () 内的尺寸不适用精密级</p>	D	PM C/PMS	QMC/QMS	8	6		10	6 8		12	6 8 10	10	15	6 8 10 12	10 12	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	0.75	1.0 1.5 2.5 1.5
D	PM C/PMS	QMC/QMS																																						
8	6																																							
10	6 8																																							
12	6 8 10	10																																						
15	6 8 10 12	10 12																																						
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	0.75	1.0 1.5 2.5 1.5																																						

代码	技术说明																																																
WSC()	<p>增加2个扳手槽</p> <p>M侧 WSC()</p> <p>选型方法 WSC12-x8</p> <p>① 最小单位1</p> <p>② 两扳手槽位置不在同一平面上。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>W1</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>W1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>5</td><td></td><td>18</td><td>16</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td><td>20</td><td>17</td><td>11</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td></td><td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td></td><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td></td><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td>11</td><td>40</td><td>38</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td></td><td>50</td><td>41</td><td>21</td></tr> </tbody> </table>	D	W	W1	D	W	W1	6	5		18	16		8	7	9	20	17	11	10	8		25	22		12	10		30	27	16	13	11		35	30		15	13	11	40	38		16	14		50	41	21
D	W	W1	D	W	W1																																												
6	5		18	16																																													
8	7	9	20	17	11																																												
10	8		25	22																																													
12	10		30	27	16																																												
13	11		35	30																																													
15	13	11	40	38																																													
16	14		50	41	21																																												
LKC	<p>变更L尺寸公差</p> <p>LKC</p> <p>选型方法 LKC</p> <p>① 最小单位0.1</p> <p>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> <p>③ L > 300的精密级不适用</p>																																																

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



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRO 仕瑞达