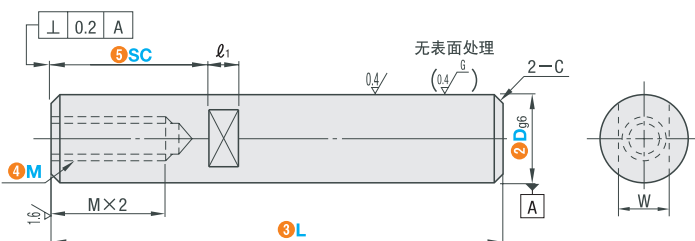




代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASJC	g6	SUJ2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AASJC		SUS440C	56HRC~	
AAPSJC		SUJ2	58HRC~	
AAPSSJC		SUS440C	56HRC~	

$$6.3 / \left(\frac{1.6}{\nabla} \frac{0.4}{\nabla} \frac{0.4}{\nabla} \sqrt{\frac{G}{\nabla}} \right)$$



型号(1代码·2D) — 3L — 4M — 5SC
AASJC30 — 250 — M12 — SC10

■ 请按步骤①~⑤选择型号和参数后进行订购。

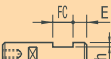


型号区分: **5**天发货

代码			③L	④M (粗牙螺纹) 选择	扳手槽尺寸			C	
① 型号	② Dg6		最小单位1mm		⑤SC	W	l ₁		
AASJC AASSJC AAPSC AAPSSJC	6	—0.004 —0.012	20~ 800	3	SC = 最小单位1mm ① SC + l ₁ ≤ L ① SC ≥ 0	5	8	0.5 以下	
	8	—0.005	20~1000	3 4 5		7			
	10	—0.014	20~1000	3 4 5 6		8			
	12		20~1200	4 5 6 8		10			
	13	—0.006	25~1200	4 5 6 8		11			
	15	—0.017	25~1200	4 5 6 8 10		13	10		
	16		30~1200	4 5 6 8 10		14			
	20		30~1200	4 5 6 8 10 12		17			
	25	—0.007 —0.020	35~1200	4 5 6 8 10 12 16		22			
	30		35~1500	6 8 10 12 16 20		27			
	35		35~1500	8 10 12 16 20 24		30	15	1.0 以下	
	40	—0.009 —0.025	50~1500	10 12 16 20 24 30		36			
	50		65~1500	12 16 20 24 30		41			



型号(① 代码・② D) — ③ L — ④ M — ⑤ SC — (LKC …etc.)
 AASJC30 — 250 — M12 — SC10 — LKC

可选加工	代码	变更L尺寸公差 指定方法 LKC 使用LKC时，L尺寸最小单位可为0.1mm ① $L < 200$ $\cdots L \pm 0.03$ $200 \leq L < 500$ $\cdots L \pm 0.05$ $L \geq 500$ $\cdots L \pm 0.1$									
	LKC										
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10—E8 FC、E=最小单位1mm ① $D \leq 30$: $FC \leq 5 \times D$, $D \geq 35$: $FC \geq 3 \times D$ ① $1.5 \times D < FC$ 时, $FC \leq L/2$ ① $E = 0$ 或 $E \geq 2$ ⊗ 不可与WFC并用	<table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>6~16</td><td>1</td></tr><tr><td>20~40</td><td>2</td></tr><tr><td>50</td><td>3</td></tr></table>	D	h	6~16	1	20~40	2	50	3
D	h										
6~16	1										
20~40	2										
50	3										
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8—A8—E4 WFC、A、E=最小单位1mm ① $D \leq 30$: $WFC \leq 5 \times D$, $D \geq 35$: $WFC \geq 3 \times D$ ① $1.5 \times D < WFC$ 时, $2WFC \leq L/2$ ① $A(E) = 0$ 或 $A(E) \geq 2$ ⊗ 不能在同一平面上加工、不可与FC并用	<table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>6~16</td><td>1</td></tr><tr><td>20~40</td><td>2</td></tr><tr><td>50</td><td>3</td></tr></table>	D	h	6~16	1	20~40	2	50	3
D	h										
6~16	1										
20~40	2										
50	3										

可选加工	代码	技术说明
SC	SX	追加第2处扳手槽加工 指定方法 SX15 适用条件 仅带扳手槽适用 SX ← 指定单位1mm ① SC + SX + $\varnothing 2 < L$ ② SC ≥ 0 ③ 不能在同一平面上加工
RC	RC	追加1处90度位置的平面加工 指定方法 RC10 适用条件 D = 10 ~ 30适用 ③ 不可与WRC并用
WRC	WRC	追加2处90度位置的平面加工 指定方法 WRC10 ~ Y10 适用条件 D = 10 ~ 30适用 ③ 不可与RC并用 ④ 不能在同一平面上加工
MD(M×3)	MD	将内螺纹部有效长度变更为M×3。 指定方法 MD6(将M变更为MD) 适用条件 D = 10 ~ 30且 M = 6 ~ 20适用 ① 一端内螺纹: MD×3.5 + 4 ≤ L ② 不可与KC并用

❗追加加工可能会导致硬度降低。



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD仕瑞达