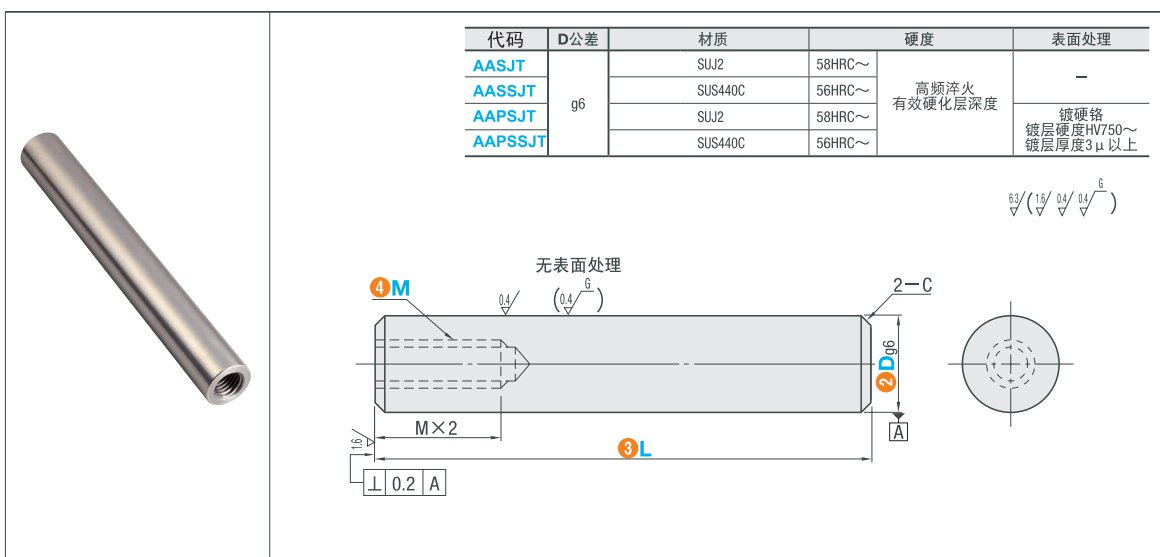




选型示例：型号(1代码·2D) — 3L — 4M — AASJT20 — 325 — M8 ■ 请按步骤①~④选择型号和参数后进行订购。

型号	①代码	②Dg6	③L 最小单位1mm	④M(粗牙螺纹) 选择	C
AASJT AASSJT AAPSJT AAPSSJT	4	—0.004	20~300	2	0.2以下
	5	—0.012	20~400	2.6 3	
	6		20~800	3	
	8	—0.005	20~1000	3 4 5	
	10	—0.014	20~1000	3 4 5 6	
	12		20~1200	4 5 6 8	0.5以下
	13	—0.006	25~1200	4 5 6 8	
	15	—0.017	25~1200	4 5 6 8 10	
	16		30~1200	4 5 6 8 10	
	20		30~1200	4 5 6 8 10 12	
	25	—0.007	35~1200	4 5 6 8 10 12 16	
	30	—0.020	35~1500	6 8 10 12 16 20	
	35		35~1500	8 10 12 16 20 24	1.0以下
	40	—0.009	50~1500	10 12 16 20 24 30	
	50	—0.025	65~1500	12 16 20 24 30	

可选加工：型号(1代码·2D) — 3L — 4M — (LKC...etc.)
AASJT30 — 250 — M12 — LKC

可选加工	代码	技术说明	可选加工	代码	技术说明
	LKC	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 ...L±0.03 200≤L<500 ...L±0.05 L≥500 ...L±0.1		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·WKC并用
	FC	1处追加平面加工 [指定方法] FC10—E8 FC、E=指定单位1mm ① D≤30：FC≤5×D、D≥35：FC≥3×D ② 1.5×D<FC时，FC≤L/2 ③ E=0或E≥2 ④ 不可与WFC并用		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 ④ 不可与WRC并用
	WFC	2处追加平面加工 [指定方法] WFC8—A8—E4 WFC、A、E=指定单位1mm ① D≤30：WFC≤5×D、D≥35：WFC≥3×D ② 1.5×D<WFC时，2WFC≤L/2 ③ A(E)=0或A(E)≥2 ④ 不能在同一平面上加工、不可与FC并用		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 ④ 不可与RC并用 ④ 不能在同一平面上加工

①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