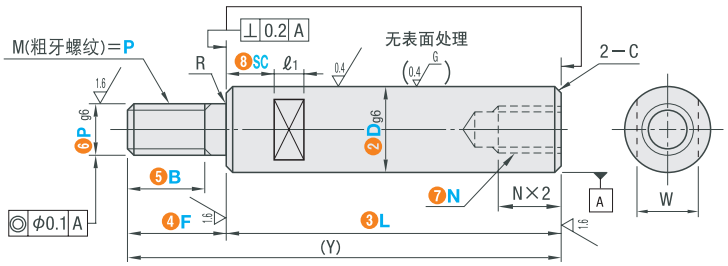
一端外螺纹・一端内螺纹带扳手槽型

高精度标准型

代码	D公差	材质	硬度		表面处理
AASAZ	g6	SUJ2	58HRC～	高频淬火 有效硬化层深度	–
AASSAZ		SUS440C	56HRC～		
AAPSAZ		SUJ2	58HRC～		镀硬铬 镀层硬度HV750～ 镀层厚度3μ以上
AAPSSAZ		SUS440C	56HRC～		



选型示范

型号(1代码・2D)－3L－4F－5B－6P－7N－8SC

AASAZ20 － 277 － F25 － B12 － P10 － N12 － SC10

■请按步骤1～8选择型号和参数后进行订购。

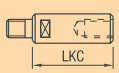
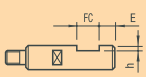
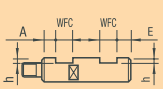
交货期 型号区分：代码 5 天发货

型号 1代码	2Dg6		最小单位1mm 3L	4F	5B	6P(粗牙螺纹)选择	7N(粗牙螺纹)选择	扳手槽尺寸 8SC	W	ℓ1	(Y) Max.	R	C
AASAZ AASSAZ AAPSAZ AAPSSAZ	6	－0.004 －0.012	25～ 798	2≤F≤P×5	(P≤6时) B≤F－2 (P=8・10时) B≤F－3 (P≥12时) B≤F－5 (无螺纹时) B=0 ⓘB≥螺距×3	3 4 5 6	3	SC=指定单位1mm ⓘSC+ℓ1≤L ⓘSC≥0	5	8	800	0.3以下	0.5以下
	8	－0.005 －0.014	25～ 998			3 4 5 6 8	3 4 5		7		1000		
	10		25～ 998			4 5 6 8 10	3 4 5 6		8		1000		
	12	－0.006 －0.017	25～1198			5 6 8 10 12	4 5 6 8		10	10	1200		
	13		25～1198			5 6 8 10 12	4 5 6 8		11		1200		
	15		25～1198			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10		13		1200		
	16		25～1198			5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10		14		1200		
	20	－0.007 －0.020	25～1198			6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12		17		1200		1.0以下
	25		25～1198			8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16		22		1200		
	30		25～1498			8 10 12 16 20 24 30	6 8 10 12 16 20		27	15	1500		
	35	－0.009 －0.025	25～1498			10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24		30		1500	0.5以下	
	40		40～1498			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30		36	20	1500		
	50		50～1498			16 20 24 30	12 16 20 24 30		41		1500		

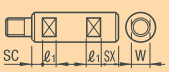
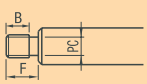
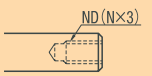
可选加工

型号(1代码・2D)－3L－4F－5B－6P－7N－8SC－(LKC…etc.)

AASAZ30 － 250 － F40 － B30 － P10 － N10 － SC10 － LKC

可选加工	代码	技术说明
	LKC	变更L尺寸公差 指定方法 LKC ⊗D－P≤2时不适用 使用LKC时，L尺寸最小单位可为0.1mm ⓘ L＜200 …→ L±0.03 200≤L＜500 …→ L±0.05 L≥500 …→ L±0.1
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10－E8 FC E=最小单位1mm ⓘ D≤30：FC≤5×D、D≥35：FC≥3×D ⓘ 1.5×D＜FC时，FC≤L/2 ⓘ E=0或E≥2 ⊗不可与WFC并用 D: 6～16 h: 1; 20～40 h: 2; 50 h: 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 ⓘ D≤30：WFC≤5×D、D≥35：WFC≥3×D ⓘ 1.5×D＜WFC时，2WFC≤L/2 ⓘ A(E)=0或A(E)≥2 ⊗不能在同一平面上加工、不可与FC并用 D: 6～16 h: 1; 20～40 h: 2; 50 h: 3

ⓘ追加加工可能会导致硬度降低。

可选加工	代码	技术说明
	SX	追加第2处扳手槽加工 指定方法 SX15 SX=最小单位1mm ⓘ SC+SX+ℓ1×2＜L ⓘ SX≥0 ⊗不能在同一平面上加工 D: 6, 8, 10, 12, 13, 15, 16 W: 5, 7, 8, 10, 11, 13, 14 ℓ1: 8, 10 D: 18, 20, 25, 30, 35, 40, 50 W: 16, 17, 22, 27, 30, 36, 41 ℓ1: 10, 15, 20
	PC	PC：对P尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 PC 适用条件 M=6以上适用 ⊗ D=P不适用
	ND	将内螺纹部有效长度变更为N×3。 指定方法 ND6(将N变更为ND) 适用条件 D=10～30，且N=6～20适用 ⓘ一端内螺纹：ND×3.5+7≤L

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