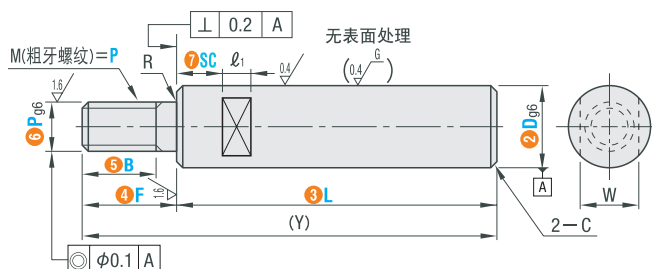


◀ 一端外螺纹带扳手槽型 高精度标准型



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASAS	g6	SUJ2	58HRC~	—
AASSAS		SUS440C	56HRC~	高频淬火 有效硬化层深度 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AAPSAS		SUJ2	58HRC~	
AASSAS		SUS440C	56HRC~	

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


型号(1)代码·(2D) — (3L) — (4F) — (5B) — (6P) — (7SC)
AASAS20 — 200 — F20 — B15 — P8 — SC5

■ 请按步骤①~⑦选择型号和参数后进行订购。

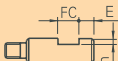


型号区分：
代码

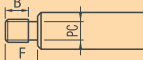
型号		最小单位 1mm			⑤P 选择	扳手槽尺寸			(Y)	R	C	
①代码	②D ₆	③L	④F	⑤B		⑦SC	W	ℓ ₁	Max.			
AASAS AASSAS AAPSAS AAPSSAS	6	-0.004 -0.012	25~ 798	2≤F≤P×5	(P≤6吋) B≤F-2	3 4 5	SC=最小单位1mm ①SC+Wℓ ₁ ≤L ①SC≥0	5	8	800	0.3 以下	0.5 以下
	8	-0.005	25~ 998		3 4 5 6	7		1000				
	10	-0.014	25~ 998		4 5 6 8	8		1000				
	12		25~1198		5 6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



型号 (① 代码 · ② D) — ③ L — ④ F — ⑤ B — ⑥ P (PMC · PMS) — ⑦ SC — (LKC … etc.)
 AASAS30 — 250 — F40 — B30 — P10 — 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 ① $L < 200 \quad \dots L \pm 0.03$ $200 \leq L < 500 \quad \dots L \pm 0.05$ $L \geq 500 \quad \dots L \pm 0.1$ ② 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm ③ $D - P \leq 2$ 时不适用								
	FC	追加平面加工。 指定方法 FC10—E8 ① FC, E=最小单位1mm ② $D \leq 30: FC \leq 5 \times D, D \geq 35: FC \geq 3 \times D$ $1.5 \times D < FC$ 时 $FC \leq L/2$ ③ $E = 0$ 或 $E \geq 2$ <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 $D \leq 30: WFC \leq 5 \times D, D \geq 35: WFC \geq 3 \times D$ $1.5 \times D < WFC$ 时, $2WFC \leq L/2$ ② $A(E) = 0$ 或 $A(E) \geq 2$ ③ 不能在同一平面上加工、不可与FC并用								

①追加加工可能会导致硬度降低。

可选加工 	代码 PC	技术说明 PC: 对 P 尺寸部分进行退刀槽加工。 <u>指定方法</u> PC <u>适用条件</u> M=6以上适用 ⊗ D=P 不适用																																																
PMC・PMS(细牙螺纹) 	PMC PMS	将外螺纹尺寸变更变为下表所示的细牙螺纹。 (PMC→和轴承螺帽的细牙螺纹螺距相对应) (PMS→和气缸的细牙螺纹螺距相对应) ① 指定时将 P 尺寸变更为 PMC(PMS)。 ① P 尺寸与 PMC(PMS)变为相同尺寸。																																																
	SX	追加第2处扳手槽加工 <u>指定方法</u> SX15 <u>适用条件</u> 仅带扳手槽适用 SX=最小尺寸1mm ① $SC+SX+d_1 \times 2 < L$ ① $SX \geq 0$ ⊗ 不能在同一个平面上加工 <table><tr><th>D</th><th>W</th><th>d₁</th><th>D</th><th>W</th><th>d₁</th></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td>8</td><td>16</td><td>18</td><td>16</td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td>10</td><td>25</td><td>22</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td>10</td><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr><tr><td>13</td><td>10</td><td>13</td><td>35</td><td>30</td><td></td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td>14</td><td>40</td><td>36</td><td>20</td></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td>16</td><td>50</td><td>41</td><td></td></tr></table>	D	W	d ₁	D	W	d ₁	6	5	8	16	18	16	8	7	8	20	17	10	10	8	10	25	22		12	10	10	30	27	15	13	10	13	35	30		15	13	14	40	36	20	16	14	16	50	41	
D	W	d ₁	D	W	d ₁																																													
6	5	8	16	18	16																																													
8	7	8	20	17	10																																													
10	8	10	25	22																																														
12	10	10	30	27	15																																													
13	10	13	35	30																																														
15	13	14	40	36	20																																													
16	14	16	50	41																																														