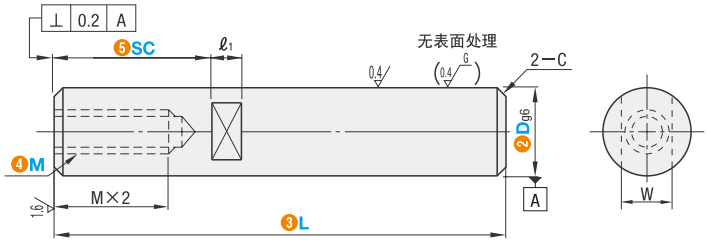
代码	D公差	材质	硬度		表面处理
AASJC	g6	SUJ2	58HRC～	高频淬火 有效硬化层深度	–
AASSJC		SUS440C	56HRC～		
AAPSJC		SUJ2	58HRC～		镀硬铬 镀层硬度HV750～ 镀层厚度3μ以上
AAPSSJC		SUS440C	56HRC～		



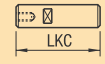
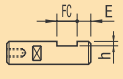
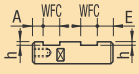
选型示范　型号(①代码·②D) — ③L — ④M — ⑤SC
AASJC30 — 250 — M12 — SC10

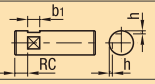
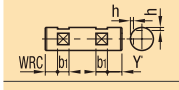
■请按步骤①～⑤选择型号和参数后进行订购。

交货期　型号区分：代码　5 天发货

代码 ① 型号	②Dg6		③L 最小单位1mm	④M(粗牙螺纹) 选择	扳手槽尺寸 ⑤SC	W	ℓ1	C
AASJC AASSJC AAPSJC AAPSSJC	6	−0.004 −0.012	20～ 800	3	SC＝最小单位1mm !SC＋ℓ1≤L !SC≥0	5	8	0.5以下
	8	−0.005 −0.014	20～1000	3 4 5		7		
	10		20～1000	3 4 5 6		8		
	12	−0.006 −0.017	20～1200	4 5 6 8		10	10	
	13		25～1200	4 5 6 8		11		
	15		25～1200	4 5 6 8 10		13		
	16		30～1200	4 5 6 8 10		14		
	20	−0.007 −0.020	30～1200	4 5 6 8 10 12		17		1.0以下
	25		35～1200	4 5 6 8 10 12 16		22		
	30		35～1500	6 8 10 12 16 20		27	15	
	35	−0.009 −0.025	35～1500	8 10 12 16 20 24		30		
	40		50～1500	10 12 16 20 24 30		36	20	
	50		65～1500	12 16 20 24 30		41		

可选加工　型号(①代码·②D) — ③L — ④M — ⑤SC — (LKC…etc.)
AASJC30 — 250 — M12 — 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 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 / 20～40 / 50 — h: 1 / 2 / 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 / 20～40 / 50 — h: 1 / 2 / 3

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 适用条件 仅带扳手槽适用 SX＝指定单位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
	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 ⊗不可与WRC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 ⊗不可与RC并用 ⊗不能在同一平面上加工
	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 !一端内螺纹：MD×3.5＋4≤L ⊗不可与KC并用

!追加加工可能会导致硬度降低。