



型号(1代码·2D) — (3L) — (4M) — (5N) ■ 请按步骤①~⑥选择型号和参数后进行订购。
 型号区分: 代码 5 天发货

型号		③L 最小单位 1mm	④M(粗牙螺纹)·⑤N(粗牙螺纹) 选择				C	
①代码	②Dg6							
AAVJW AAVSJW AAVPJW AAVPSJW	4	-0.004	25~200	2				0.2 以下
	5	-0.012	25~300	2.6 3				
	6	-0.012	25~300	3				
	8	-0.005	25~300	3 4 5				0.5 以下
	10	-0.014	25~350	3 4 5 6				
	12	-0.006	25~350	4 5 6 8				
	13		25~350	4 5 6 8				
	15	-0.017	25~350	4 5 6 8 10				1.0 以下
	16	-0.007	25~350	4 5 6 8 10				
	20		30~450	4 5 6 8 10 12				
	25	-0.020	30~450	4 5 6 8 10 12 16				
	30		30~450	6 8 10 12 16 20				

可选加工  
 型号(1代码·2D) — (3L) — (4M) — (5N) — (LKC...etc.)  
 AAVJW30 — 180 — M8 — N10 — 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 ... L ± 0.03 ② 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm																																										
	WSC	2处追加扳手槽加工。 [指定方法] WSC12-X8 ① WSC, X = 最小单位 1mm ② WSC + X + Z₁ × 2 < L WSC = 0 或 WSC ≥ 1 X = 0 或 X ≥ 1 ③ 2处扳手槽的位置不在同一平面上。 ⊗ D = 4 · 5 不适用 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>Z₁</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>Z₁</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>5</td> <td>16</td> <td>14</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>18</td> <td>16</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td>20</td> <td>17</td> <td></td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> <td>25</td> <td>22</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>11</td> <td>30</td> <td>27</td> <td>15</td> <td></td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>13</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	D	W	Z₁	D	W	Z₁	6	5	16	14			8	7	18	16			10	8	20	17		10	12	10	25	22			13	11	30	27	15		15	13				
D	W	Z₁	D	W	Z₁																																							
6	5	16	14																																									
8	7	18	16																																									
10	8	20	17		10																																							
12	10	25	22																																									
13	11	30	27	15																																								
15	13																																											
	FC	1处追加平面加工 [指定方法] FC10-A8 FC、A = 最小单位 1mm ① D ≤ 30: FC ≤ 5 × D、D ≥ 35: FC ≥ 3 × D ② 1.5 × D < FC 时, FC ≤ L/2 ③ A = 0 或 A ≥ 2 ⊗ 不可与WFC并用 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4~5</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>6~16</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20~30</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>	D	h	4~5	0.5	6~16	1	20~30	2																																		
D	h																																											
4~5	0.5																																											
6~16	1																																											
20~30	2																																											
	MSC NSC	将内螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 [指定方法] MSC14 ① 指定时将M(N)尺寸变更为MSC(NSC)。 ② M(N)尺寸与MSC(NSC)变为相同尺寸。																																										
	MD ND	变更为内螺纹有效长度 × 3 [指定方法] MD6/ND6(将M变更为MD、N变更为ND) [适用条件] D = 10~30, 且M(N) = 6~20适用 ① 一端内螺纹: MD × 3.5 + 4 ≤ L ② 两端内螺纹: MD × 3.5 + 4 + ND × 3.5 + 4 ≤ L																																										
	WFC	2处追加平面加工 [指定方法] WFC10-A8-E20 WFC、A、E = 最小单位 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 ⊗ 不能在同一平面上加工, 不可与FC并用 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4~5</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>6~16</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20~30</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>	D	h	4~5	0.5	6~16	1	20~30	2																																		
D	h																																											
4~5	0.5																																											
6~16	1																																											
20~30	2																																											

① 追加加工可能会导致硬度降低。