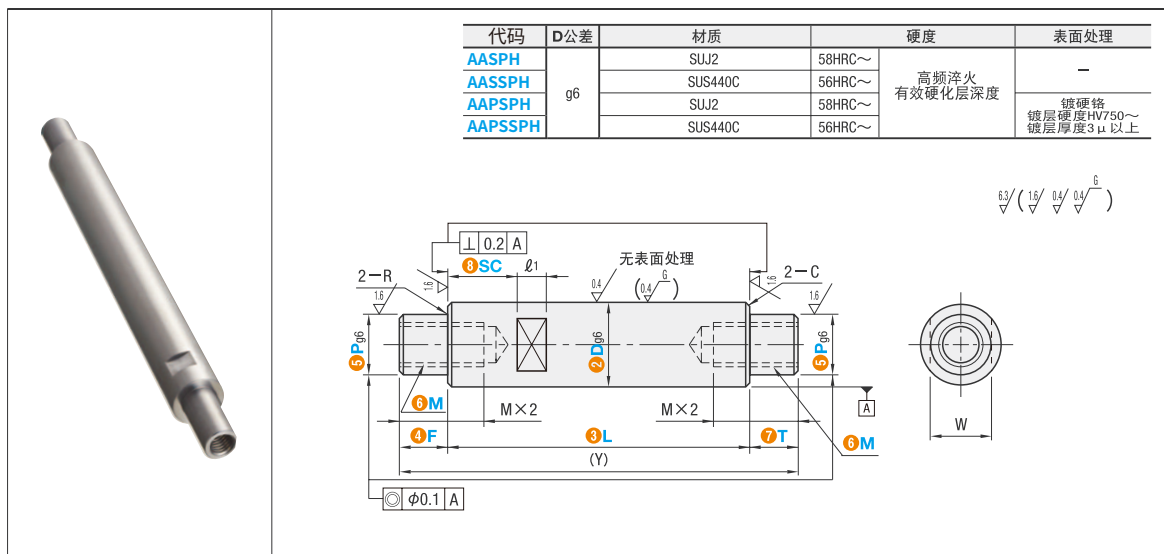




选型示范

型号(1代码·2D) - 3L - 4F - 5P - 6M - 7T - 8SC

AASPH20 - 400 - F25 - P16 - M10 - T20 - 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: 5 天发货

| 型号      | 1 代码 | 2 Dg6  | 3 L     | 4 F   | 5 P                   | 6 M (粗牙螺纹) 选择 | 7 T                   | 8 SC          | 扳手指尺寸 | (Y) Max. | R      | C      |
|---------|------|--------|---------|-------|-----------------------|---------------|-----------------------|---------------|-------|----------|--------|--------|
| AASPH   | 8    | -0.005 | 25~996  | 6     | 3                     | 6~8           | 3 4 5                 | SC=最小单位1mm    | 7     | 8        | 1000   | 0.5 以下 |
| AASSPH  | 10   | -0.014 | 25~996  | 6~10  | 3 4 5 6               | 6~10          | 3 4 5 6               | ① SC + L1 ≤ L | 8     | 1000     | 0.3 以下 | 1.0 以下 |
| AAPSPH  | 12   | -0.006 | 25~1196 | 6~11  | 3 4 5 6 8             | 6~11          | 3 4 5 6 8             | ① SC ≥ 0      | 10    | 1200     |        |        |
| AAPSSPH | 13   | -0.017 | 25~1196 | 6~13  | 3 4 5 6 8 10          | 6~13          | 3 4 5 6 8 10          |               | 11    | 1200     |        |        |
|         | 15   | -0.007 | 25~1196 | 6~14  | 3 4 5 6 8 10          | 6~14          | 3 4 5 6 8 10          |               | 13    | 1200     |        |        |
|         | 16   | -0.017 | 25~1196 | 8~17  | 4 5 6 8 10 12         | 8~17          | 4 5 6 8 10 12         |               | 14    | 1200     | 0.5 以下 | 1.0 以下 |
|         | 20   | -0.007 | 25~1196 | 8~22  | 4 5 6 8 10 12 16      | 8~22          | 4 5 6 8 10 12 16      |               | 17    | 1200     |        |        |
|         | 25   | -0.020 | 25~1496 | 9~27  | 5 6 8 10 12 16 20 24  | 9~27          | 5 6 8 10 12 16 20 24  |               | 22    | 1200     |        |        |
|         | 30   | -0.009 | 25~1496 | 9~32  | 5 6 8 10 12 16 20 24  | 9~32          | 5 6 8 10 12 16 20 24  |               | 27    | 1500     |        |        |
|         | 35   | -0.025 | 25~1496 | 11~37 | 6 8 10 12 16 20 24 30 | 11~37         | 6 8 10 12 16 20 24 30 |               | 30    | 1500     | 0.5 以下 | 1.0 以下 |
|         | 40   | -0.025 | 25~1496 | 11~47 | 6 8 10 12 16 20 24 30 | 11~47         | 6 8 10 12 16 20 24 30 |               | 36    | 1500     |        |        |
|         | 50   | -0.025 | 25~1496 |       |                       |               |                       |               | 41    | 1500     |        |        |

可透加工

型号(1代码·2D) - 3L - 4F - 5P - 6M - 7T - 8SC - (LKC...etc.)

AASPH20 - 400 - F25 - P16 - M10 - T20 - SC10 - LKC

| 可透加工 | 代码  | 技术说明                                                                                                                                                                    | 可透加工 | 代码      | 技术说明                                                                                                                                  |
|------|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|---------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|      | LKC | 变更L尺寸公差<br>[指定方法] LKC<br>① D-P ≤ 2时不适用<br>使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm<br>① L < 200 ... L ± 0.03<br>200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05<br>L ≥ 500 ... L ± 0.1                         |      | SX      | 追加第2处扳手槽加工<br>SX15<br>SX=最小单位1mm<br>① SC + SX + L1 × 2 < L<br>① SX ≥ 0<br>① 不能在同一平面上加工                                                |
|      | FC  | 1处追加平面加工<br>[指定方法] FC10-E8<br>FC, E=最小单位1mm<br>① D ≤ 30: FC ≤ 5×D, D ≥ 35: FC ≥ 3×D<br>① 1.5×D < FC时, FC ≤ L/2<br>① E=0或E ≥ 2<br>① 不可与WFC并用                             |      | LFC RFC | 追加台阶部平面加工<br>[指定方法] LFC10-A8、RFC10-E8<br>① LFC(RFC) + A(E) ≤ F(T)<br>① D-M(N) ≥ 1<br>① 不能在同一平面上加工                                     |
|      | WFC | 2处追加平面加工<br>[指定方法] WFC8-A8-E4<br>WFC, A, E=最小单位1mm<br>① D ≤ 30: WFC ≤ 5×D, D ≥ 35: WFC ≥ 3×D<br>① 1.5×D < WFC时, 2WFC ≤ L/2<br>① A(E)=0或A(E) ≥ 2<br>① 不能在同一平面上加工、不可与FC并用 |      | RC      | 追加1处90度位置的平面加工<br>[指定方法] RC10<br>① RC=最小单位1mm<br>① RC + b1 ≤ L ① RC ≥ 2<br>[适用条件] D=10~30适用<br>① 不可与WRC并用、精密型不适用                      |
|      |     |                                                                                                                                                                         |      | WRC     | 追加2处90度位置的平面加工<br>[指定方法] WRC10-Y10<br>① WRC=最小单位1mm<br>① WRC + b1 ≤ L ① WRC(Y) ≥ 2<br>[适用条件] D=10~30适用<br>① 不能在同一平面上加工、不可与RC并用、精密型不适用 |

①追加加工可能会导致硬度降低。