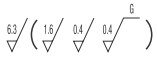
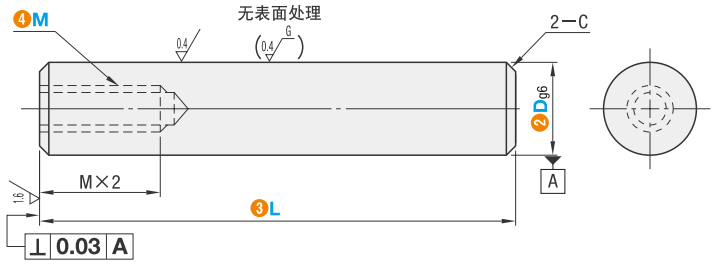
精密型

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





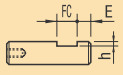
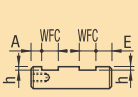
选型示范　型号(1代码·2D) — 3L — 4M
AAVJT30 — 250 — M12

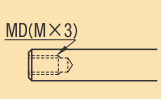
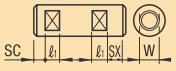
■请按步骤1～4选择型号和参数后进行订购。

交货期　型号区分：代码　5 天发货

型号 1代码	2Dg6		3L 最小单位1mm	4M(粗牙螺纹) 选择	C
AAVJT AAVSJT AAVPJT AAVPSJT	4	−0.004 −0.012	25～200	2	0.2以下
	5		25～300	2.6 3	
	6		25～300	3	0.5以下
	8	−0.005 −0.014	25～300	3 4 5	
	10		25～350	3 4 5 6	
	12	−0.006 −0.017	25～350	4 5 6 8	
	13		25～350	4 5 6 8	
	15		25～350	4 5 6 8 10	
	16		25～350	4 5 6 8 10	
	20	−0.007 −0.020	30～450	4 5 6 8 10 12	1.0以下
	25		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 — (LKC…etc.)
AAVJT30 — 180 — M12 — 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 ① 使用LKC时，L尺寸最小单位可为0.1mm
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10—A8 FC、A＝指定单位1mm ① D≤30：FC≤5×D、D≥35：FC≥3×D ① 1.5×D＜FC时，FC≤L/2 ① A＝0或A≥2 ⊗不可与WFC并用 D: 4～5 h: 0.5; 6～16 1; 20～30 2
	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 ① 1.5×D＜WFC时，2WFC≤L/2 ① A(E)＝0或A(E)≥2 ⊗不能在同一平面上加工、不可与FC并用 D: 4～5 h: 0.5; 6～16 1; 20～30 2

可选加工	代码	技术说明
	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 ①一端内螺纹：MD×3.5＋4≤L
	SX	追加第2处扳手槽加工 指定方法 SX15 适用条件 D＝6以上适用 SX＝最小单位1mm ① SC＋SX＋ℓ1×2＜L ① SX≥0 ⊗不能在同一平面上加工 D W ℓ1: 6 5 8; 8 7 8; 10 8 8; 12 10 10; 13 11 10; 15 13 10; 16 14 10 D W ℓ1: 18 16 10; 20 17 10; 25 22 10; 30 27 15

①追加加工可能会导致硬度降低。