



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 镀铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AASSJC		SUS440C	56HRC~	
AAPSJC		SUJ2	58HRC~	
AAPSSJC		SUS440C	56HRC~	



选型示范
型号(1代码·2D) — (3L) — (4M) — (5SC) ■ 请按步骤①~⑥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

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



可选加工
型号(1代码·2D) — (3L) — (4M) — (5SC) — (LKC...etc.)

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 ① L<200 ...L±0.03 ① 200≤L<500 ...L±0.05 ① 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 ① D≤30: FC≤5×D, D≥35: FC≥3×D ① 1.5×D<FC时, FC≤L/2 ① E=0或E≥2 ⊗不可与WFC并用
	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≤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

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 ① SC+SX+l ₁ ×2<L ① SX>0 ⊗不能在同一平面上加工
	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=10~30mm M=6~20适用 ①一端内螺纹: MD×3.5+4≤L ⊗不可与KC并用

①追加加工可能会导致硬度降低。