



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AASJZ	g6	SUJ2	58HRC~	— 有效硬化层深度 镀铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AASSJZ		SUS440C	56HRC~	
AAPSJZ		SUJ2	58HRC~	
AAPSSJZ		SUS440C	56HRC~	

型号(1代码·2D) — 3L — 4M — 5N — 6SC

AASJZ20 — 200 — M5 — N5 — SC10

■ 请按步骤①~⑥选择型号和参数后进行订购。

型号区分: 5天发货

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

型号(1代码·2D) — 3L — 4M — 5N — 6SC — (LKC...etc.)

AASJZ30 — 500 — M8 — N10 — SC10 — LKC

可选加工	代码	技术说明	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 ② 200 ≤ L < 500 ...L ± 0.05 ③ L ≥ 500 ...L ± 0.1		SX	追加第2处扳手槽加工 指定方法 SX15 SX=最小单位1mm ① SC + SX + l1 × 2 < L ② SX ≥ 0 ③ 不能在同一平面上加工
	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 ④ 不可与WFC并用		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 ④ 不可与WRC并用
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8-A8-E2 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 ④ 不能在同一平面上加工、不可与FC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 ④ 不可与RC并用 ⑤ 不能在同一平面上加工
				MD ND	将内螺纹部有效长度变更为M(N)×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 两端内螺纹: MD×3.5+4+ND×3.5+4 ≤ L

①追加加工可能会导致硬度降低。