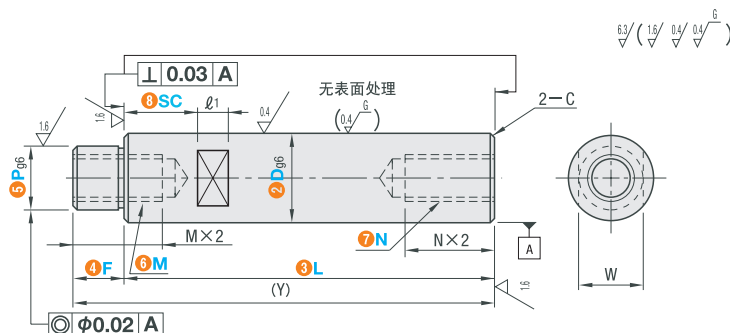




精密型



代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AAVPA	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
AAVSPA		SUS440C	56HRC~	
AAVPPA		SUJ2	58HRC~	
AAVPSPA		SUS440C	56HRC~	



型号(①代码·②D) — ③L — ④F — ⑤P — ⑥M — ⑦N — ⑧SC
AAVPA20 — 400 — F25 — P16 — M10 — N10 — SC10

■请按步骤①~⑧选择
型号和参数后进行订购。



型号区分: ⑤天发货
代码

型号	①代码	②D _{g6}	③L	④F	⑤P	⑥M(粗牙螺纹) 选择	⑦N(粗牙螺纹) 选择	扳手槽尺寸	(Y) Max.	R	C
AAVPA	8	—0.005	25~298		6	3	3 4 5	7	300		
AAVSPA	10	—0.014	25~348		6~8	3 4 5	3 4 5 6	8	350		
AAVPPA	12		25~348		6~10	3 4 5 6	4 5 6 8	10	350		
AAVPSPA	13	—0.006	25~348		6~11	3 4 5 6 8	4 5 6 8	11	350		
	15	—0.017	25~348	2≤F≤P×4	6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	13	350	0.3以下	0.5以下
	16		25~348		6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	14	350		
	20	—0.007	25~448		8~17	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	17	450		
	25	—0.020	25~448		8~22	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	22	450		1.0以下
	30	—0.020	25~448		9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	27	450		



型号(①代码·②D) — ③L — ④F — ⑤P — ⑥M — ⑦N — ⑧SC — (LKC...etc.)
AAVPA20 — 150 — F25 — P16 — M10 — N10 — SC10 — LKC

可选加工	代码	技术说明
	LKC	变更L尺寸公差。 [指定方法] LKC ⊗ D-P≤2时不适用 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm ① L<200 → L±0.03
	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
	SX	追加第2处扳手槽加工 SX15 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
	LFC	追加台阶部平面加工 [指定方法] LFC10—A8、RFC10—E8 ① LFC(RFC)+A(E)≤F(T) ① D—M(N)≥1 ⊗ 不能在同一平面上加工

①追加加工可能会导致硬度降低。



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD仕瑞达