



精密型

代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AAVBM	g6	SUJ2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度5μ以上
AAVSBM		SUS440C	56HRC~	
AAVPBM		SUJ2	58HRC~	
AAVPSBM		SUS440C	56HRC~	

①轴端加工部分(有效螺纹长度+约10mm)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。

$\sqrt[3]{\frac{1.5}{\sqrt[3]{0.4}} \frac{G}{\sqrt[3]{0.4}}}$

型号(①代码·②D) — ③L — ④F — ⑤B — ⑥P — ⑦T — ⑧S — ⑨Q

AAVBM15 — 200 — F28 — B16 — P6 — T17 — S12 — Q12

■请按步骤①~⑨选择型号和参数后进行订购。

交货期 **5** 天发货

型号		最小单位 1mm			⑥P・⑧Q 选择		(Y) Max.	R	C	粗牙螺纹尺寸		
① 代码	② D _{g6}	③ L	④ F・⑦ T	⑤ B・⑧ S						M・N	螺距	
AAVBM AAVSBM AAVPBM AAVPSBM	5	—0.004	25 ~ 292	2≤F≤P×5 2≤T≤Q×5	(P≤6时)	3	300	0.2以下	0.2以下	3	0.5	
	6	—0.012	25 ~ 292		B≤F-2	3 4	300					
	8	—0.005	25 ~ 292		(P=8・10时)	B≤F-3	3 4 5 6					300
	10	—0.014	25 ~ 340		(P≥12时)	4 5 6 8	350					
	12		25 ~ 340		B≤F-5	5 6 8 10	350					
	13	—0.006 —0.017	25 ~ 340		(Q≤6时)	S≤T-2	5 6 8 10					350
	15		25 ~ 340		(Q=8・10时)	5 6 8 10 12	350					
	16		25 ~ 340		S≤T-3	5 6 8 10 12	350					
	18		25 ~ 340		(Q≥12时)	5 6 8 10 12 16	350					
	20		25 ~ 440		S≤T-5	6 8 10 12 16	450					
	25		25 ~ 436		(无螺纹时)	B=0	8 10 12 16 20					450
	30		25 ~ 436		S=0	8 10 12 16 20 24	450					
				⑨ B・S≥螺距×3								

型号(①代码·②D) — ③L — ④F — ⑤B — ⑥P(PMC·PMS) — ⑦T — ⑧S — ⑨Q(QMC·QMS) — (LKC·SC...etc.)

AAVBM30 — 180 — F40 — B30 — P20 — T50 — S40 — Q16 — LKC

可追加加工	代码	技术说明	可追加加工	代码	技术说明
	LKC	变更L尺寸公差 指定方法 LKC ① D → P(Q) ≤ 2时不适用 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm ② L < 200 ...L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ...L ± 0.05 L ≥ 500 ...L ± 0.1		PC QC	PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。 QC: 对Q尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 PC 适用条件 M=6以上适用 ① D=Q、D=P 不适用
	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 ② 1.5×D < FC时, FC ≤ L/2 ③ E=0或E ≥ 2 ④ 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 ② 1.5×D < WFC时, 2WFC ≤ L/2 ③ A(E)=0或A(E) ≥ 2 ④ 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用

①追加加工可能会导致硬度降低。

