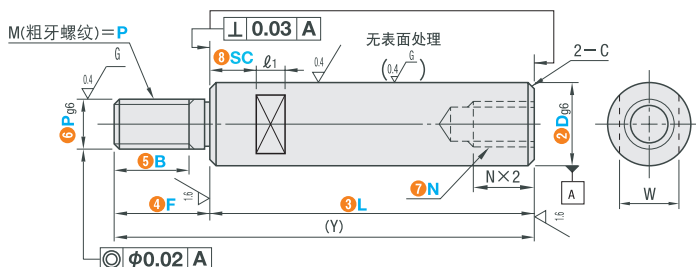




精密型

代码	D公差	材质	硬度	表面处理
A(AVAZ)	g6	SUJ2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm以上
A(AVASZ)		SUS440C	56HRC~	
A(AVPZ)		SUJ2	58HRC~	
A(AVPSAZ)		SUS440C	58HRC~	

$$\frac{6.3}{\nabla} \left(\frac{1.6}{\nabla} \frac{0.4}{\nabla} \frac{0.4}{\nabla} \sqrt{\frac{G}{\nabla}} \right)$$



型号(1代码·2D) — 3L — 4F — 5B — 6P — 7N — 8SC
AAVAZ30 — 250 — F40 — B30 — P10 — N10 — SC10

■ 请按步骤①~⑧选择型号和参数后进行订购。

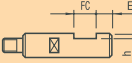
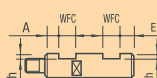


型号区分：
代码 **5** 天发货

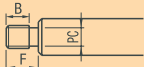
型号		最小单位 1mm			P 选择	N 选择	扳手槽尺寸			(Y) Max.	C
① 代码	② D ₉₅	③ L	④ F	⑤ B			⑥ SC	W	ℓ ₁		
AAVAZ AAVSAZ AAVPAZ AAVPSAZ	6	-0.004 -0.012	25~296	2 ≤ F ≤ P × 5	(P ≤ 6吋) B ≤ F - 2	3 4	3	5	8	300	0.5 以下
	8	-0.005 -0.014	25~296		3 4 5 6	3 4 5	7	300			
	10	-0.005 -0.014	25~345		4 5 6 8	3 4 5 6	8	350			
	12	-0.006 -0.017	25~345		5 6 8 10	4 5 6 8	10	350			
	13	-0.006 -0.017	25~345	(P ≥ 12吋) B ≤ F - 5	5 6 8 10	4 5 6 8	11	350	1.0 以下		
	15	-0.007 -0.020	25~345	(无螺纹时) B = 0	5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	13	350			
	16	-0.007 -0.020	25~345	① B ≥ 螺距 × 3	5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	14	350			
	20	-0.007 -0.020	25~443	6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	17	450				
	25	-0.007 -0.020	25~443	8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	22	450				
	30	-0.007 -0.020	25~443	8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	27	15	450			



型号 (1 代码 · 2 D) - (3 L) - (4 F) - (5 B) - (6 P) - (7 N) - (8 SC) - (LKC...etc.)
AAVAZ30 - 180 - F40 - B30 - P10 - N10 - SC10 - LKC

可选加工	代码	技术说明						
	LKC	变更L尺寸公差。 <u>指定方法</u> LKC ① $L < 200 \rightarrow L \pm 0.03$ ② 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm ③ $D - P \leq 2$ 时不适用						
	FC	1处追加平面加工 <u>指定方法</u> FC10~E8 FC、E=最小单位1mm ① $D \leq 30$: $FC \leq 5 \times D$ 、 $D \geq 35$: $FC \geq 3 \times D$ ② $1.5 \times D < FC$ 时, $FC \leq L/2$ ③ $E = 0$ 或 $E \geq 2$ ④ 不可与WFC并用 <table border="1" data-bbox="606 1505 686 1544"><thead><tr><th>D</th><th>h</th></tr></thead><tbody><tr><td>6~16</td><td>1</td></tr><tr><td>20~30</td><td>2</td></tr></tbody></table>	D	h	6~16	1	20~30	2
D	h							
6~16	1							
20~30	2							
	WFC	2处追加平面加工 <u>指定方法</u> WFC10~A8~E20 WFC、A、E=最小单位1mm ① $D \leq 30$: $WFC \leq 5 \times D$ 、 $D \geq 35$: $WFC \geq 3 \times D$ ② $1.5 \times D < WFC$ 时, $2WFC \leq L/2$ ③ $A(E) = 0$ 或 $A(E) \geq 2$ ④ 不能在同一平面上加工、不可与FC并用 <table border="1" data-bbox="606 1659 686 1697"><thead><tr><th>D</th><th>h</th></tr></thead><tbody><tr><td>6~16</td><td>1</td></tr><tr><td>20~30</td><td>2</td></tr></tbody></table>	D	h	6~16	1	20~30	2
D	h							
6~16	1							
20~30	2							

❗追加加工可能会导致硬度降低。

可选加工	代码	技术说明																																																
	SX	追加第2处扳手槽加工 <u>指定方法</u> SX15 SX=最小单位1mm ① SC+ $SX \times \phi_1 \times 2 < L$ ① $SX \geq 0$ ⊗ 不能在同一平面上加工 <table border="1" data-bbox="1136 1330 1275 1453"><thead><tr><th>D</th><th>W</th><th>ϕ_1</th><th>D</th><th>W</th><th>ϕ_1</th></tr></thead><tbody><tr><td>6</td><td>5</td><td></td><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td><td>25</td><td>22</td><td>10</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td></td><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td>10</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>	D	W	ϕ_1	D	W	ϕ_1	6	5		20	17	10	8	7	8	25	22	10	10	8		30	27	15	12	10					13	11					15	13	10				16	14				
D	W	ϕ_1	D	W	ϕ_1																																													
6	5		20	17	10																																													
8	7	8	25	22	10																																													
10	8		30	27	15																																													
12	10																																																	
13	11																																																	
15	13	10																																																
16	14																																																	
	PC	PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。 <u>指定方法</u> PC <u>适用条件</u> M=6以上适用 ⊗ D=Q、D=P 不适用																																																
	ND	将内螺纹部有效长度变更为N×3。 <u>指定方法</u> ND6(将N变更为ND) <u>适用条件</u> D=10~30, 且N=6~20适用 ① 一端内螺纹: $ND \times 3.5 + 7 \leq L$																																																



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD仕瑞达