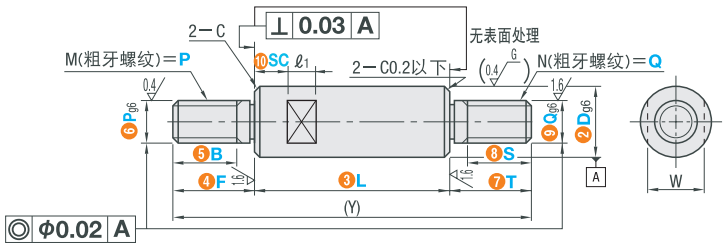
精密型

代码	D公差	材质	硬度		表面处理
AAVBU	g6	SUJ2	58HRC～	高频淬火 有效硬化层深度	–
AAVSBU		SUS440C	56HRC～		
AAVPBU		SUJ2	58HRC～		镀硬铬 镀层硬度HV750～ 镀层厚度3μ以上
AAVPSBU		SUS440C	56HRC～		



选型示范

■ 请按步骤❶～❿选择 型号和参数后进行订购。

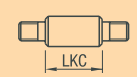
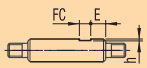
型号(❶代码·❷D)	❸L	❹F	❺B	❻P	❼T	❽S	❾Q	❿SC
AAVBU15	200	F28	B16	P6	T20	S15	Q12	SC8

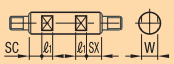
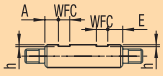
交货期　型号区分：代码　5 天发货

型号 ❶代码	❷Dg6	❸L	❹F·❼T	❺B·❽S	❻P·❾Q 选择	扳手槽尺寸 ❿SC	W	ℓ1	(Y) Max.	R	C
AAVBU AAVSBU AAVPBU AAVPSBU	6 −0.004 −0.012	25～292	2≤F≤P×5 2≤T≤Q×5	(P≤6时) B≤F−2 (P=8·10时) B≤F−3 (P≥12时) B≤F−5 (Q≤6时) S≤T−2 (Q=8·10时) S≤T−3 (Q≥12时) S≤T−5 (无螺纹时) B=0 S=0 ① B·S≥螺距×3	3 4	SC＝最小单位1mm ① SC＋ℓ1≤L ① SC≥0	5	8	300	0.3以下	0.5以下
	8 −0.005 −0.014	25～292			3 4 5 6		7		300		
	10	25～340			4 5 6 8		8		350		
	12 −0.006 −0.017	25～340			5 6 8 10		10	10	350		
	13	25～340			5 6 8 10		11		350		
	15	25～340			5 6 8 10 12		13		350		
	16	25～340			5 6 8 10 12		14		350		
	18	25～340			5 6 8 10 12 16		16		350		
	20 −0.007 −0.020	25～440			6 8 10 12 16		17		450		1.0以下
	25	25～436			8 10 12 16 20		22		450		
	30	25～436			8 10 12 16 20 24		27	15	450		

可选加工

型号(❶代码·❷D)	❸L	❹F	❺B	❻P(PMC·PMS)	❼T	❽S	❾Q(QMC·QMS)	❿SC	(LKC)
AAVBU30	180	F40	B30	P20	T50	S40	Q16	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 D: 8～16 h: 1; 20～30 h: 2

可选加工	代码	技术说明
	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 D W ℓ1: 8 7 8; 10 8 8; 12 10 10; 13 11 10; 15 13 10; 16 14 10 D W ℓ1: 20 17 10; 25 22 10; 30 27 15
	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 D: 8～16 h: 1; 20～30 h: 2

①追加加工可能会导致硬度降低。