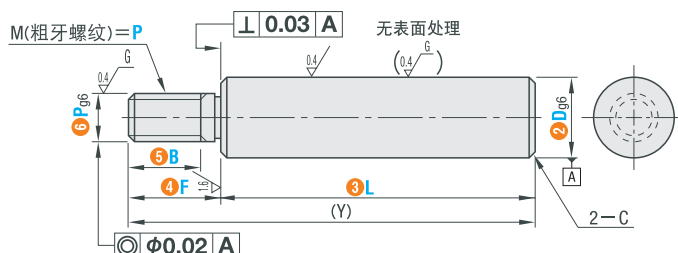




精密型

代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AABVN	g6	SUJ2	58HRC~	— — 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μ以上
AABSVN		SUS440C	56HRC~	
AABPBN		SUJ2	58HRC~	
AABPSBN		SUS440C	56HRC~	

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


型号(1代码·2D) — 3L — 4F — 5B — 6P
AAVBN30 — 250 — F40 — B30 — P10



型号区分: **5** 天发货

型号		最小单位 1mm			P 选择	(Y) Max.	C	
① 代码	② D _{g6}	③ L	④ F	⑤ B				
AAVBN AAVSBN AAVPBN AAVPSBN	5	—0.004 —0.012	25~296	2 ≤ F ≤ P × 5	(P ≤ 6时) B ≤ F-2	3	300	0.2以下
	6		25~296			3 4	300	0.5 以下
	8	—0.005 —0.014	25~296			3 4 5 6	300	
	10		25~345		(P = 8 · 10时) B ≤ F-3	4 5 6 8	350	
	12	—0.006 —0.017	25~345			5 6 8 10	350	
	13				5 6 8 10	350		
	15				5 6 8 10 12	350		
	16				5 6 8 10 12	350		
	20				6 8 10 12 16	450	1.0 以下	
	25	—0.007 —0.020	30~443		(P ≥ 12时) B ≤ F-5	8 10 12 16 20		450
30		30~443	(无螺纹时) B=0	8 10 12 16 20 24	450			
				① B ≥ 螺距 × 3				



型号 (1 代码 · 2 D) - (3 L) - (4 F) - (5 B) - (6 P(PMC · PMS)) - (LKC...etc.)
AAVBN30 - 180 - F40 - B30 - P10 - LKC

可选加工	代码	技术说明
	LKC	变更L尺寸公差。 指定方法 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 指定方法 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
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 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

❗追加加工可能会导致硬度降低。

可选加工	代码	技术说明
	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=P 不适用
	PMC PMS	将外螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 (PMC→和轴承螺帽的细牙螺纹螺距相对应) (PMS→和气缸的细牙螺纹螺距相对应) <u>指定方法</u> PMC17 ① 指定时将P尺寸变更为PMC(PMS)。 ① P尺寸与PMC(PMS)变为相同尺寸。



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD仕瑞达