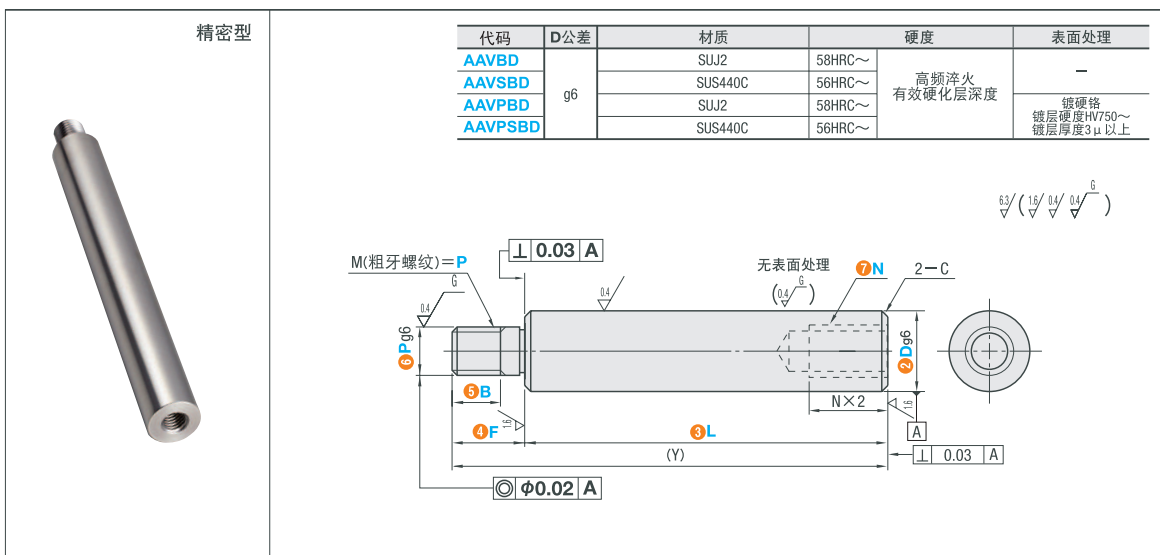




选型示例：AAVBD30 - 250 - F40 - B30 - P10 - N10

■请按步骤①~⑦选择型号和参数后进行订购。

交货期：5天发货

型号	①代码	②D _{g6}	③L	④F	⑤B	⑥P选择	⑦N选择	(Y) Max.	C
AAVBD AAVSBD AAVPBD AAVPSBD	5	-0.004	25~296	2≤F≤P×5	(P≤6时) B≤F-2 (P=8~10时) B≤F-3 (P≥12时) B≤F-5 (无螺纹时) B=0 ①B≥螺距×3	3	2.6 3	300	0.2以下
	6	-0.012	25~296			3 4	3	300	0.5以下
	8	-0.005	25~296			3 4 5 6	3 4 5	300	
	10	-0.014	25~345			4 5 6 8	3 4 5 6	350	
	12	-0.006	25~345			5 6 8 10	4 5 6 8	350	
	13	-0.008	25~345			5 6 8 10	4 5 6 8	350	
	15	-0.017	25~345			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	350	1.0以下
	16	-0.017	25~345			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	350	
	20	-0.007	25~445			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	450	
	25	-0.020	25~443			8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	450	
	30	-0.020	25~443			8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	450	

选型示例：AAVBD30 - 180 - F40 - B30 - P10 - N10 - 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 → L±0.03 ② 使用LKC时，L尺寸最小单位可为0.1mm ③ D-P≤2时不适用
	WSC	2处追加扳手槽加工。 指定方法 WSC12-X8 ① WSC，X=最小单位1mm ② WSC+X+ℓ₁×2<L ③ WSC=0或WSC≥1 ④ X=0或X≥1 ⑤ 2处扳手槽的位置不在同一平面上。 ⑥ D=4~5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 WFC10-A8-E20 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
	PC	PC：对P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 ⑤ D=Q，D=P不适用
	ND	将内螺纹部有效长度变更为N×3。 指定方法 ND6(将N变更为ND) 适用条件 D=10~30，且N=6~20适用 ⑥ 一端内螺纹：ND×3.5+7≤L

①追加加工可能会导致硬度降低。

