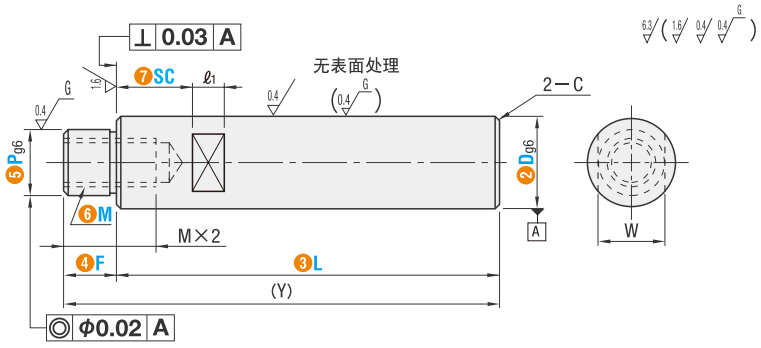
精密型

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



选型示范

型号(①代码·②D)－③L－④F－⑤P－⑥M－⑦SC

AAVPG30 － 400 － F25 － P16 － M10 － SC10

■请按步骤①～⑦选择型号和参数后进行订购。

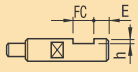
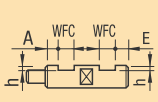
交货期 型号区分：代码 5 天发货

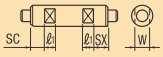
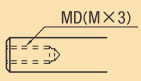
型号 ①代码	②Dg6		最小单位1mm ③L	④F	⑤P	⑥M(粗牙螺纹)	扳手槽尺寸 ⑦SC	W	ℓ1	(Y) Max.	C
AAVPG AAVSPG AAVPPG AAVPSPG	8	−0.005 −0.014	25～298	2≤F≤P×4	6	3	SC＝最小单位1mm ①SC＋ℓ1≤L ①SC≥0	7	8	300	0.5以下
	10		25～348		6～ 8	3 4 5		8		350	
	12	−0.006 −0.017	25～348		6～10	3 4 5 6		10	10	350	
	13		25～348		6～11	3 4 5 6 8		11		350	
	15		25～348		6～13	3 4 5 6 8 10		13		350	
	16		25～348		6～14	3 4 5 6 8 10		14		350	
	20	−0.007 −0.020	25～448		8～17	4 5 6 8 10 12		17		450	1.0以下
	25		25～448		8～22	4 5 6 8 10 12 16		22		450	
	30		25～448		9～27	5 6 8 10 12 16 20 24		27	15	450	

可选加工

型号(①代码·②D)－③L－④F－⑤P－⑥M－⑦SC－(LKC…etc.)

AAVPG30 － 150 － F25 － P16 － M10 － 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 ① L＜200 ⋯› L±0.03 ① 使用LKC时，L尺寸最小单位可为0.1mm ⊗ D－P≤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≤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 2
	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 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 2

可选加工	代码	技术说明
	SX	追加第2处扳手槽加工。 指定方法 SX15 ① SX＝最小单位1mm ① SC＋SX＋ℓ1×2＜L ① SX≥0 适用条件 适用于D＝6以上、仅带扳手槽型可选 ⊗ 不能在同一平面上加工，不可与WSC并用 D W ℓ1: 6 5; 8 7 8; 10 8; 12 10; 13 11 10; 15 13; 16 14 D W ℓ1: 18 16; 20 17 10; 25 22; 30 27 15; 35 30; 40 36 20; 50 41
	LFC	台阶部平面加工 指定方法 LFC10－A0 ① LFC≤F ① D－M(N)≥1 P H: 6～18 1; 20～40 2; 41～ 2
	MD	将内螺纹部有效长度变更为M×3。 指定方法 MD6(将M变更为MD) 适用条件 D＝12～30，且M＝6～20适用 ①一端内螺纹：MD×3.5＋4≤L

①追加加工可能会导致硬度降低。

询价④种方式
官网 http://www.srdfaa.com
深圳市仕瑞达自动化设备有限公司
全国免费 400-966-3863
客服热线 0755-27926613