

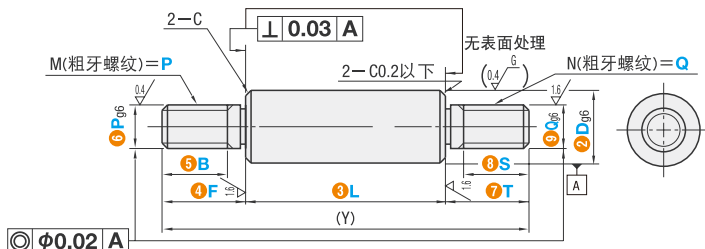


精密型

代码	D公差	材质	硬度	表面处理
AAVBM	g6	SUJ2	58HRC~	— 镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度5μ以上
AAVSBM		SUS440C	56HRC~	
AAVPBM		SUJ2	58HRC~	
AAVPSBM		SUS440C	56HRC~	

①轴端加工部分(有效螺纹长度+约10mm)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。

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



型号(①代码·②D) — ③L — ④F — ⑤B — ⑥P — ⑦T — ⑧S — ⑨Q ■ 请按步骤①~⑨选择型号和参数后进行订购。

AAVBM15 — 200 — F28 — B16 — P6 — T17 — S12 — Q12



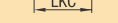
型号区分: **5** 天发货

型号		最小单位 1mm			P · Q 选择						(Y) Max.	R	C	粗牙螺纹尺寸 M · N 螺距			
① 代码	② D ₆	③ L	④ F · ⑦ T	⑤ B · ⑥ S													
AAVBM AAVSBM AAVPBM AAVPSBM	5	—0.004 —0.012	25 ~ 292	2 ≤ F ≤ P × 5 2 ≤ T ≤ Q × 5	(P ≤ 6时) B ≤ F - 2	3						300	0.2以下	0.2以下	3	0.5	
	6		25 ~ 292		(P = 8 · 10时) B ≤ F - 3	3 4					300	4			0.7		
	8	—0.005 —0.014	25 ~ 292		(P ≥ 12时) B ≤ F - 5	3 4 5 6				300	5	0.8					
	10		25 ~ 340		(Q ≤ 6时) S ≤ T - 2	4 5 6 8				350	6	1.0					
	12		25 ~ 340		(Q = 8 · 10时) S ≤ T - 3	5 6 8 10			350	8	1.25						
	13	—0.006 —0.017	25 ~ 340		(Q ≥ 12时) S ≤ T - 5	5 6 8 10 12			350	10	1.5						
	15		25 ~ 340		(无螺纹时) B = 0 S = 0	5 6 8 10 12 16			350	12	1.75						
	16		25 ~ 340		⊕ B · S ≥ 螺距 × 3	6 8 10 12 16			450	16	2.0						
	18		25 ~ 340			8 10 12 16 20			450	20	2.5						
	20	—0.007 —0.020	25 ~ 440			8 10 12 16 20 24			450	24	3.0						
	25		25 ~ 436														
	30		25 ~ 436														



型号 (1 代码 · 2 D) — (3 L — (4 F — (5 B — (6 P (PMC · PMS) — (7 T — (8 S — (9 Q (QMC · QMS) — (LKC · SC··etc.)

AAVBM30 — 180 — F40 — B30 — P20 — T50 — S40 — Q16 — 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 $D - P(Q) \leq 2$ 时不适用 使用 LKC 时, L 尺寸最小单位可为 0.1mm ① $L < 200 \quad \cdots L \pm 0.03$ $200 \leq L < 500 \quad \cdots L \pm 0.05$ $L \geq 500 \quad \cdots L \pm 0.1$										
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10~E8 FC、E = 最小单位1mm ① $D \leq 30$: $FC \leq 5 \times D$ 、 $D \geq 35$: $FC \geq 3 \times D$ ① $1.5 \times D < FC$ 时, $FC \leq L/2$ ① $E = 0$ 或 $E \geq 2$ ① 不可与 WFC 并用 <table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>4~5</td><td>0.5</td></tr><tr><td>6~18</td><td>1</td></tr><tr><td>20~40</td><td>2</td></tr><tr><td>50</td><td>3</td></tr></table>	D	h	4~5	0.5	6~18	1	20~40	2	50	3
D	h											
4~5	0.5											
6~18	1											
20~40	2											
50	3											

可选加工	代码	技术说明										
	PC QC	PC: 对 P 尺寸部分进行退刀槽加工。 QC: 对 Q 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 ① $D = Q$ 、 $D = P$ 不适用										
	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 $D \leq 30$: $WFC \leq 5 \times D$ 、 $D \geq 35$: $WFC \geq 3 \times D$ ① $1.5 \times D < WFC$ 时, $2WFC \leq L/2$ ① $A(E) = 0$ 或 $A(E) \geq 2$ ① 不能在同一个平面上加工、不可与 FC 并用 <table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>4~5</td><td>0.5</td></tr><tr><td>6~18</td><td>1</td></tr><tr><td>20~40</td><td>2</td></tr><tr><td>50</td><td>3</td></tr></table>	D	h	4~5	0.5	6~18	1	20~40	2	50	3
D	h											
4~5	0.5											
6~18	1											
20~40	2											
50	3											

❗追加加工可能会导致硬度降低。



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD仕瑞达