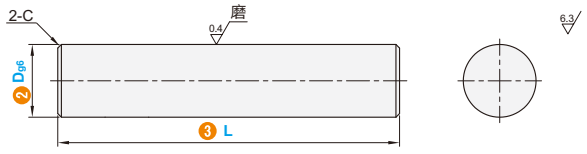
选型示范 型号(①代码·②D) — ③L
AABCRL3 — 15

■请按步骤①～③选择型号和参数后进行订购。

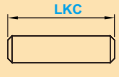
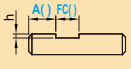
交货期 型号区分: 代码 5 天发货

代码	类型	D公差	材质	硬度	表面处理
AABCCRL	标准型	g6	S45C	高频淬火 有效硬化层深度见P15 淬火硬度 S45C HRC56~	镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm

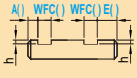


型号 ①代码	②Dg6		③L 最小单位1	C
AABCCRL	3	-0.002 -0.008	8~400	0.2
	4	-0.004 -0.012		
	5			
	6		15~600	
	8	-0.005 -0.014	15~800	0.5
	10			
	12	-0.006 -0.017	15~1000	
	13		20~1000	
	15			
	16		25~1200	
	18			
	20	-0.007 -0.020	30~1200	1.0
	25			
	30		30~1500	
	35	-0.009 -0.025	40~1500	
	40			
	50		60~1500	

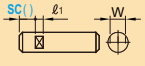
可选加工 型号(①代码·②D) — ③L — (LKC…etc.)
AABCCRL3 — 12 — SC4

代码	技术说明
LKC	**变更L尺寸公差**  选型方法 LKC ①最小单位0.1 ①L＜300变更为L±0.03; 300≤L＜600变更为L±0.05; L≥600变更为L±0.1
FC( )	**增加1个平面**  选型方法 FC10-A8 ①最小单位1

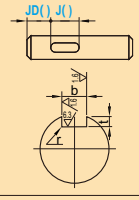
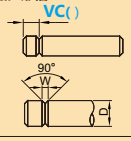
D	h
3~5	0.5
6~18	1
20~40	2
50	3

代码	技术说明
WFC( )	**增加2个平面**  选型方法 WFC10-A8-E20 ①最小单位1

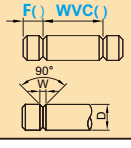
D	h
3~5	0.5
6~18	1
20~40	2
50	3

代码	技术说明
SC( )	**增加1处扳手槽**  选型方法 SC5 ①最小单位1 ①适用于D5以上规格

D	W	ℓ1
6	5	6
8	7	
10	8	11
12	10	
13	11	
15	13	
16	14	
18	16	
20	17	
25	22	
30	27	16
35	30	
40	36	21
50	41	

代码	技术说明
JD( )	**增加1个键槽**  选型方法 JD10-J10 ①最小单位1 ①JD=0时，见右图 ①D12,D16,D20,D25,D30适用于此可选加工
VC( )	**增加V形槽**  选型方法 VC8 ①最小单位1 ①适用于D5以上规格

D	W
6-8	2
10~18	4
20~25	6
30~35	8
40~50	12

代码	技术说明
WVC( )	**增加两端V形槽**  选型方法 WVC180-F8 ①最小单位1 ①适用于D5以上规格

D	W
6-8	2
10~18	4
20~25	6
30~35	8
40~50	12

①选择2个或以上可选加工时，各加工部位间需隔2mm以上。
①可选加工可能会使产品硬度降低。