

欧标20系列铝合金型材

槽宽6.2

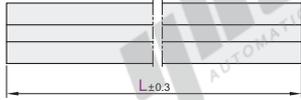
| 代码 | 材质 | 表面处理 |
|-------|----------|------|
| AOB02 | A6063-T6 | 碱砂氧化 |
| AOB05 | A6063-T5 | 喷砂氧化 |

- ① 切断面未进行氧化处理。
- ② 最大使用长度：5800~5850mm；
整条标准长度：6000~6020mm。



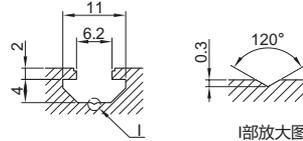
□ L长度公差

$L \leq 1000\text{mm}$



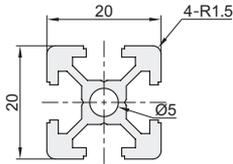
(当 $L > 1000\text{mm}$ 时, 长度尺寸公差 ± 0.5)

□ 槽口详图

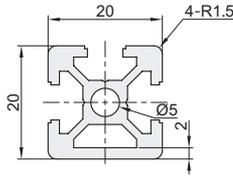


局部放大图

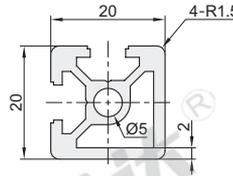
AOB02-H2020
AOB05-2020



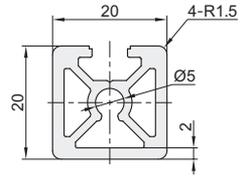
AOB05-2020A



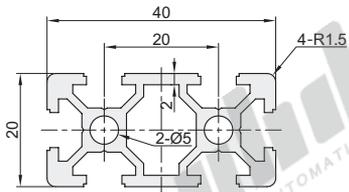
AOB05-2020B



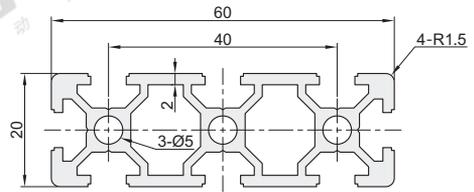
AOB05-2020C



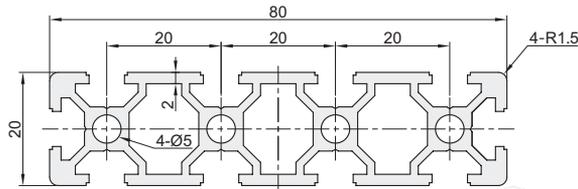
AOB02-H2040
AOB05-2040



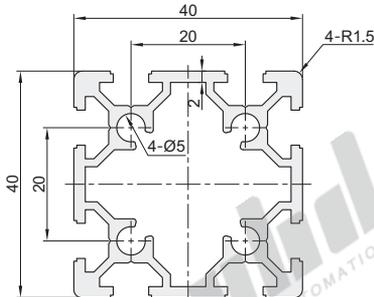
AOB02-H2060
AOB05-2060



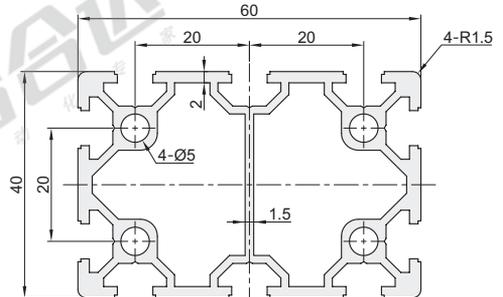
AOB02-H2080



AOB02-H4420
AOB05-4420



AOB05-4060S



视角标准：第一视角

欧标20系列

| 加工位置 | | 45°切割 | | | | | | | |
|--------|----|-------|----|-------|----|-------|----|-------|----|
| | | 切割面朝上 | | 切割面朝下 | | 切割面朝前 | | 切割面朝后 | |
| 左端 | 右端 | 左端 | 右端 | 左端 | 右端 | 左端 | 右端 | 左端 | 右端 |
| 代码 | LS | RS | LX | RX | LV | RV | LH | RH | RH |
| 加工位置图例 | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

❶ 订货范例如下：（切割位置见右图）

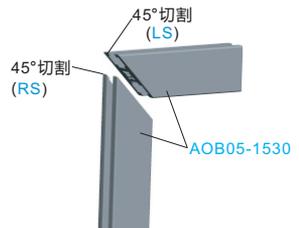
AOB05-3030-L800-LS

45°切割切割面朝上左端
型材长度
型材规格
型材代码



EX

Example
使用示例



❷ 可同时选定多个可选加工，选型示例：

例1: AOB05-3030-L800-LS-RS (见图1)

例2: AOB05-3030-L800-LS-RD-Z5-A350-B250 (见图2)

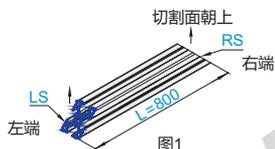


图1

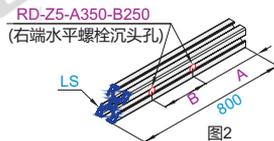


图2

❸ 特殊型材的放置基准、开孔方向，见P517基准示例图(型材的具体放置方法是型材加工方向的基准)：

- ① 正方形型材时，封边朝下放置；若封边数量有一个以上，则另一封边朝左。
- ② 圆弧面朝右上放置。
- ③ 长方形型材时，纵向放置；若有封边，封边朝左放置。
- ④ L形缺口朝右上放置。

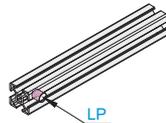
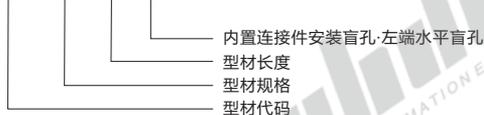
❹ 型材若有封边不支持双边打内连盲孔。

| 内置连接件安装盲孔加工 | | | | | | | | |
|-------------|--------|--------|----------|----------|--------|--------|----------|----------|
| 加工位置 | 左端水平盲孔 | 右端水平盲孔 | 左端水平双边盲孔 | 右端水平双边盲孔 | 左端垂直盲孔 | 右端垂直盲孔 | 左端垂直双边盲孔 | 右端垂直双边盲孔 |
| 代码 | LP | RP | LDP | RDP | LQ | RQ | LDQ | RDQ |
| 加工位置图例 | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

型材可选加工

订购范例：(具体加工位置如右图)

AOB05-3030-L800-LP

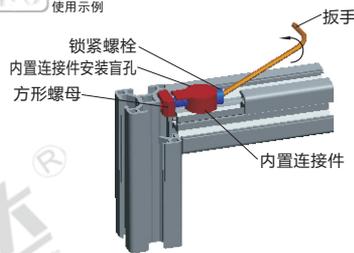


默认加工面的槽均加工，客户如有其他要求，下单请附图备注说明。

型材不同加工面，对应加工尺寸内容

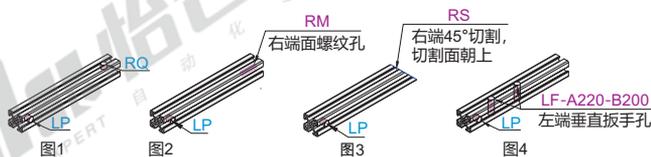
| 型材型号 | G | H | D | 配备螺栓 | 型材加工尺寸图 |
|------------|----|-------|------|--------------|---------|
| 边长20 | 13 | ∅12.5 | 9 | AID31-M4-L16 | |
| 边长30 | 16 | ∅15 | 12.5 | AID31-M6-L20 | |
| 边长40 | 19 | ∅19 | 18 | AID31-M8-L25 | |
| 边长45/50/60 | 19 | ∅19 | 18 | AID31-M8-L25 | |

EX Example 使用示例



可选加工的并用可同时选定多个可选加工，选型示例：

- AOB05-3030-L800-LP-RQ (见图1)
- AOB05-3030-L800-LP-RM (见图2)
- AOB05-3030-L800-LP-RS (见图3)
- AOB05-3030-L800-LP-LF-A220-B200 (见图4)



特殊型材的放置基准、开孔方向，见P517基准示例图(型材的具体放置方法是型材加工方向的基准)：

- 正方形型材时，封边朝下放置；若封边数量有一个以上，则另一封边朝左。
- 圆弧面朝右上放置。
- 长方形型材时，纵向放置；若有封边，封边朝左放置。
- L形缺口朝右上放置。

型材若有封边不支持双边打内连盲孔。

| 端面螺纹孔加工 | | | |
|------------|-----------|-----------|-----------|
| 加工位置 代码 | 左端面 LM | 右端面 RM | 两端面 DM |
| | | | |
| 加工位置图例 | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

特殊型材放置的基准、孔加工示例，见下图(型材的具体放置方法是型材加工方向的基准)：

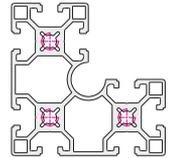
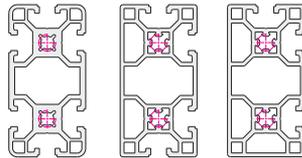
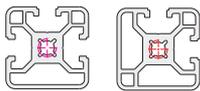
一般默认内侧孔加工螺纹孔；如需其他孔加工，请附图备注说明。

①正方形型材时，封边朝下放置；若封边数量有一个以上，则另一封边朝左。（如下图）：

②圆弧面朝右上放置（如下图）：

③长方形型材时，纵向放置；若有封边，封边朝左放置。（如下图）：

④L形缺口朝右上放置(如下图)：



订货范例：（加工位置如图1）

AOB05-3030-L800-LM



左端面螺纹孔
型材长度
型材规格
型材代码

可选加工的并用

可同时选定多个可选加工，选型示例如下：

AOB05-3030-L800-DM (如图2)

AOB05-3030-L800-LM-RS (如图3)



图1



图2



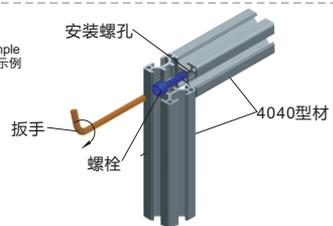
图3

注意事项：

- 需加工端面螺纹孔时请指定其加工方向。
- 端面螺纹孔的数量根据型材种类(端面螺孔的数量)而不同。
- 端面标准螺纹孔深度见下表（特殊深度要求，需备注说明）：

| 螺纹大小 | 标准螺纹深度 | 螺纹大小 | 标准螺纹深度 |
|------|--------|------|--------|
| M3 | 8mm | M8 | 20mm |
| M4 | 10mm | M10 | 24mm |
| M5 | 12mm | M12 | 28mm |
| M6 | 15mm | M14 | 36mm |

EX Example 使用示例



| 螺栓沉头孔加工 | | | | |
|---------|---------|---------|---------|---------|
| 加工位置 | 左端水平沉头孔 | 右端水平沉头孔 | 左端垂直沉头孔 | 右端垂直沉头孔 |
| 代码 | LD | RD | LE | RE |
| 加工位置图例 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

① 订货范例如下: (见右图)

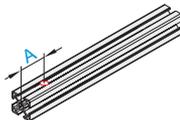
当追加加工一个沉头孔时:

AOB05-3030-L200-LE-Z5-A30



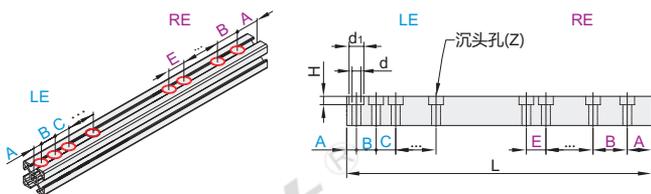
② 默认加工面的所有槽都加工, 客户如有其他要求, 下单请附图备注说明。

③ 任意沉头孔距离端面的距离均为: 0-6000。



④ 指定沉头孔类型参数表: (可参照右图说明)

| 型材类型 | 沉头孔尺寸 (Z) | d | d ₁ | H |
|-----------|-------------|-----|----------------|------|
| 槽宽6.2/6.3 | 5 | 5.5 | 9.5 | 5.5 |
| | 6 | 6.5 | 11 | 6.5 |
| 槽宽8.2/8.3 | 8 | 9 | 14 | 8.5 |
| | 8 (配合螺纹套使用) | 9 | 14 | 8.5 |
| 槽宽10.2 | 12 | 13 | 20 | 12.5 |



① 最小单位0.5mm; 靠近端面的第一个孔距离端面不能小于7mm(即: A≥7mm)。

② 一个方向上最多可以开设5个沉头孔。(大于5个时, 代码顺次接续且需附图转线下报价)

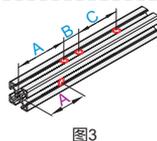
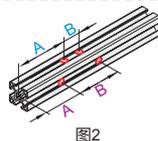
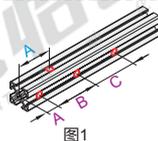
③ 槽宽10.2型选择M8配合型材端面攻牙使用时, 配合螺纹套使用。

④ 可选加工的并用可同时选定多个可选加工, 选型示例:

AOB05-3030-L800-LE-Z5-A200-LD-Z5-A80-B220-C220 (图1)

AOB05-3030-L800-LE-Z5-A300-B80-LD-Z5-A200-B200 (图2)

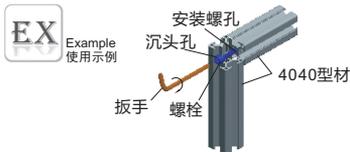
AOB05-3030-L800-LE-Z5-A300-B80-C220-LD-Z5-A200 (图3)



⑤ 特殊型材的放置基准、开孔方向, 见P517基准示例图(型材的具体放置方法是型材加工方向的基准):

- ① 正方形型材时, 封边朝下放置; 若封边数量有一个以上, 则另一封边朝左。
- ② 圆弧面朝右上放置。
- ③ 长方形型材时, 纵向放置; 若有封边, 封边朝左放置。
- ④ L形缺口朝右上放置。

⑥ 型材若有封边, 优先从封边打螺栓沉头孔。



| 扳手孔加工 | | | | |
|--------|--------|--------|--------|--------|
| 加工位置 | 左端水平通孔 | 右端水平通孔 | 左端垂直通孔 | 右端垂直通孔 |
| 代码 | LA | RA | LF | RF |
| 加工位置图例 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

型材可选加工

❑ 订货范例如下：(见右图)

当追加加工一个扳手孔时：

AOB05-3030-L800-LF-A50



❑ 扳手孔参数表

| 型材规格 | d (扳手孔大小) | | |
|------|-----------|-----|------|
| | 通用 | 国标 | 欧标 |
| 15系列 | 6 | — | — |
| 20系列 | — | — | 6.5 |
| 30系列 | — | 6.5 | 8.5 |
| 40系列 | — | 8.5 | 8.5 |
| 45系列 | — | — | 12.5 |

❶ 默认加工面的槽均加工，客户如有其他要求，下单请附图备注说明。

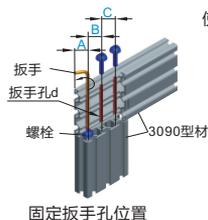
❷ 可在任意位置开扳手孔，且任意扳手孔距离端面的距离均为：0~6000mm。

❸ 一个方向上最多可以开设5个扳手孔。（大于5个时，代码顺次接续且需附图转线下报价）

❑ 常见扳手孔应用，安装示例如下：

AOB05-3090-L800-LF-A15-B30-C30 (见使用示例1)

EX Example 使用示例

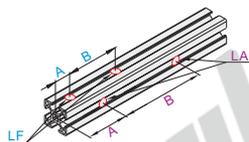


AOB05-3090-L800-LF-A15-B100-C100 (见使用示例2)

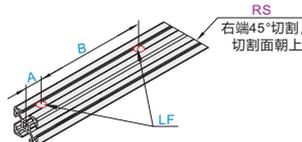


❑ 可选加工的并用可同时选定多个可选加工，选型示例：

AOB05-3030-L800-LF-A50-B300-LA-A200-B400 (见下图)



AOB05-3030-L800-LF-A50-B600-RS (见下图)



❑ 特殊型材的放置基准、开孔方向，见P517基准示例图(型材的具体放置方法是型材加工方向的基准)：

- ① 正方形型材时，封边朝下放置；若封边数量有一个以上，则另一封边朝左。
- ② 圆弧面朝右上放置。
- ③ 长方形型材时，纵向放置；若有封边，封边朝左放置。
- ④ L形缺口朝右上放置。