

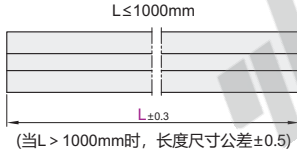
# 欧标50/60槽宽10.2系列铝合金型材

槽口壁厚6

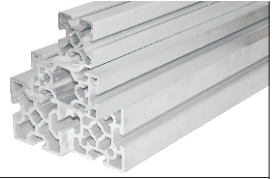
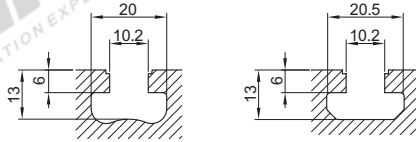
代码	材质	表面处理
<b>AOB02</b>	A6063-T6	碱砂氧化
<b>AOB05</b>	A6063-T5	喷砂氧化

- 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。

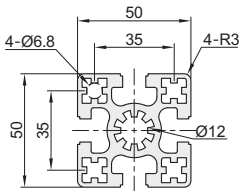
☑ L长度公差



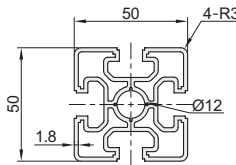
☑ 槽口详图



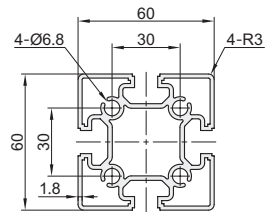
AOB02-H5050



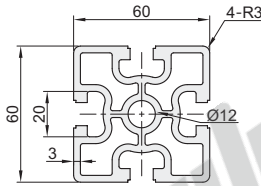
AOB05-5050A



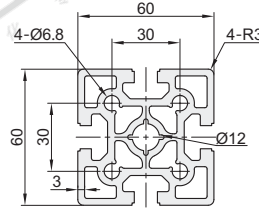
AOB05-6060A



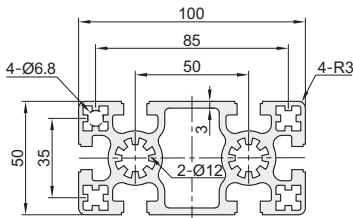
AOB02-H6060E



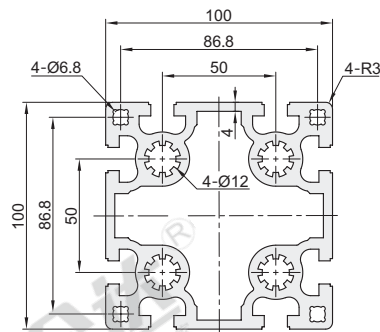
AOB02-H6060F



AOB02-H50100



AOB02-H100100



视角标准：第一视角

代码	规格	L 最小单位0.5	截面尺寸	每米重量Kg/m (理论值)	截面积 (mm <sup>2</sup> )	截面惯性矩		抗弯截面模数	
						$I_x$	$I_y$	$W_{xmax}(mm^3)$	$W_{ymax}(mm^3)$
AOB02	H5050	50~6000	50×50	3.07	1082.82	$24.96 \times 10^4$	$24.96 \times 10^4$	9983.52	9983.52
	H6060E		60×60	3.94	1391.19	$47.63 \times 10^4$	$47.64 \times 10^4$	15878.80	15878.80
	H6060F		60×60	4.50	1587.05	$53.44 \times 10^4$	$53.44 \times 10^4$	17811.97	17811.97
	H50100		50×100	5.20	1834.21	$46.16 \times 10^4$	$184.33 \times 10^4$	18465.04	36866.58
AOB05	H100100		100×100	9.73	3430.61	$384.25 \times 10^4$	$384.25 \times 10^4$	76849.20	76849.20
	5050A		50×50	2.13	750.29	$17.36 \times 10^4$	$17.36 \times 10^4$	6943.72	6943.72
	6060A		60×60	2.55	900.04	$33.41 \times 10^4$	$33.41 \times 10^4$	11137.90	11137.90

☑ 可选加工



请按图示订货

型号	规格	L 最小单位0.5	截面尺寸
AOB05	5050A	50~6000	50×50
	6060A	60×60	60×60

AOB05-5050A-L1200

型号	规格	L 最小单位0.5	可选加工 代码
AOB05	5050A	50~6000	LM RM DM
	6060A		

AOB05-5050A-L1200-RM



报价  
方式



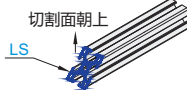
欧标60系列

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									

❑ 订货范例如下：（切割位置见右图）

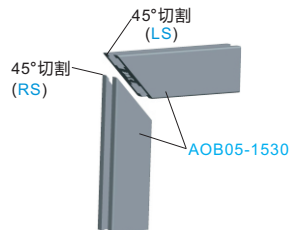
**AOB05-3030-L800-LS**

45°切割切割面朝上左端  
型材长度  
型材规格  
型材代码



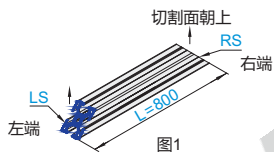
**EX**

Example  
使用示例

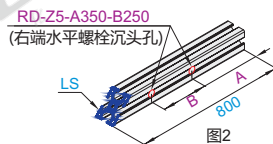


❑ 可同时选定多个可选加工，选型示例：

例1: AOB05-3030-L800-LS-RS (见图1)



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



❑ 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。

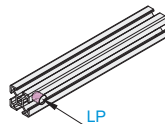
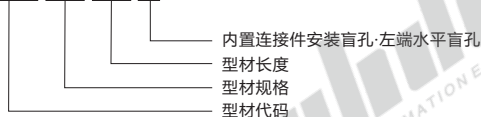
❑ 型材若有封边不支持双边打内连盲孔。

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

❏ 订货范例：(具体加工位置如右图)

**AOB05-3030-L800-LP**

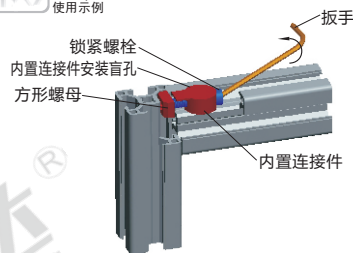


❏ 默认加工面的槽均加工，客户如有其他要求，下单请附图备注说明。

❏ 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	<p>H:深D</p>
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



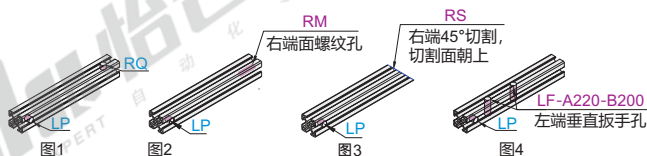
❏ 可选加工的并用可同时选定多个可选加工，选型示例：

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)：

- 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。

❏ 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)：

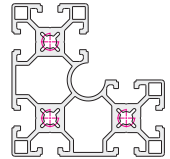
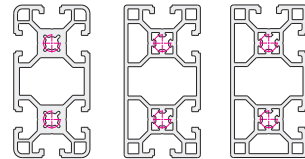
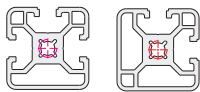
一般默认内侧孔加工螺纹孔；如需其他孔加工，请附图备注说明。

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）：

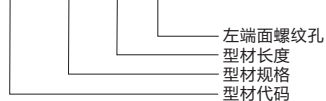
③长方形型材时，纵向放置。若有封边，封边朝左放置。（如下图）：

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

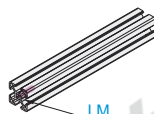


图1

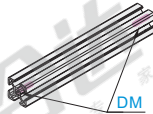


图2

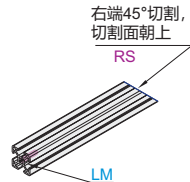


图3

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）

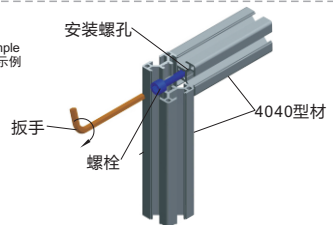
**AOB05-3030-L800-LM-RS**（如图3）

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



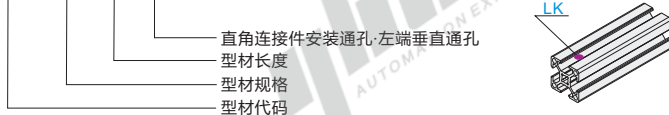


直角连接件安装通孔加工				
加工位置	左端水平通孔	右端水平通孔	左端垂直通孔	右端垂直通孔
代码	LJ	RJ	LK	RK
加工位置图例				

型材可选加工

❑ 订货范例如下：（加工位置见右图）

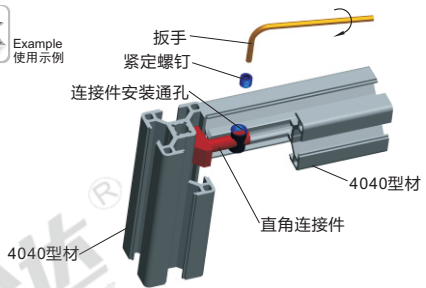
**AOB05-3030-L800-LK**



❑ 型材不同加工面，对应加工尺寸内容：

型材系列	G	H	配件连接件	型材加工尺寸图
欧标30	18	Ø11.5	ADF21-308-0	
			ADF21-308-90	
欧标40槽8.2	15.5	Ø11.5	ADF21-308-0	
			ADF21-308-90	
欧标40槽10.2	23	Ø17	ADF21-4010-0	
			ADF21-4010-90	
欧标45	25.5-T+2	Ø17	ADF21-4010-0	
			ADF21-4010-90	
欧标50/60	31	Ø15.5	ADF21-4510-90	
			ADF21-4510-90	

EX Example 使用示例



❑ T为型材槽口壁厚（Y系列为4.5,05系列为4）。

❑ 国标型材不适用。

❑ 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-LK-LA-A150-B200-C100(见图1)

AOB05-3030-L800-RJ-LH(见图2)

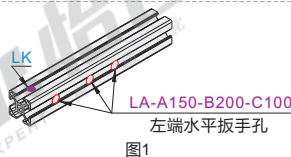


图1

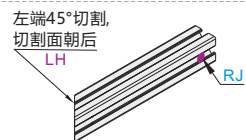


图2

❑ 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。

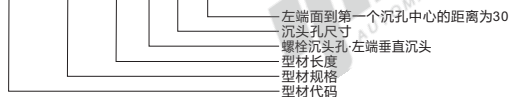
❑ 开孔时不能开到封边上（即当型材为一面带封边、两面带封边时带封边不能贯穿）。

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)

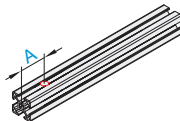
当追加加工一个沉头孔时:

**AOB05-3030-L200-LE-Z5-A30**



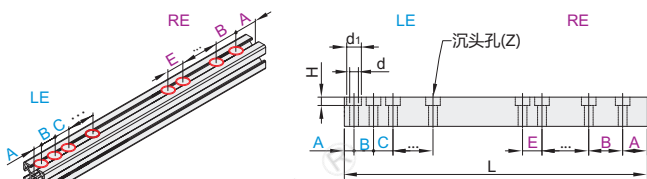
② 默认加工面的所有槽都加工, 客户如有其他要求, 下单请附图备注说明。

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 <sub>1</sub>	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)

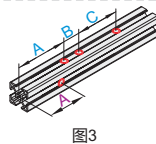
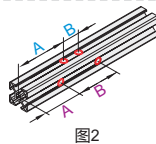
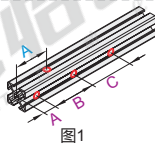
③ 槽宽10.2型选择M8配合型材端面攻牙使用时, 配合螺纹套使用。

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。

EX

Example 使用示例

