

欧标20系列铝合金型材

槽宽6.2

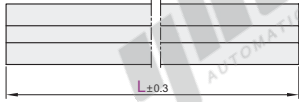
代码	材质	表面处理
AOB02	A6063-T6	碱砂氧化
AOB05	A6063-T5	喷砂氧化

- 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。



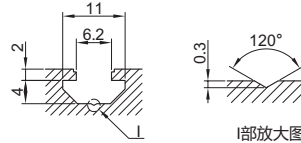
□ L长度公差

L ≤ 1000mm



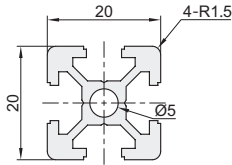
(当L > 1000mm时, 长度尺寸公差±0.5)

□ 槽口详图

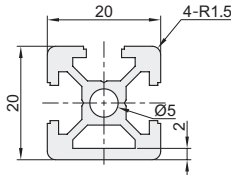


局部放大图

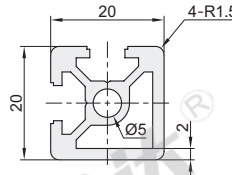
AOB02-H2020
AOB05-2020



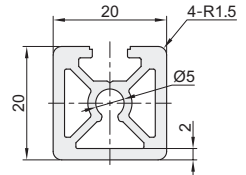
AOB05-2020A



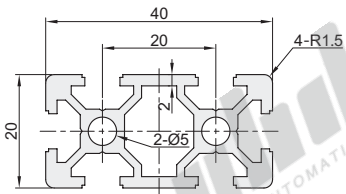
AOB05-2020B



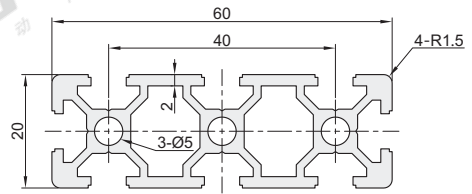
AOB05-2020C



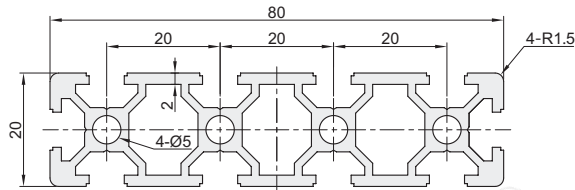
AOB02-H2040
AOB05-2040



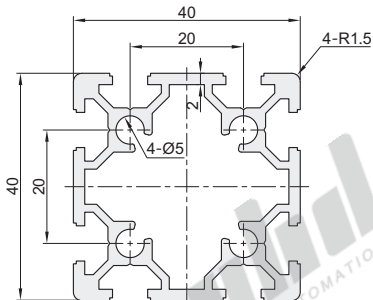
AOB02-H2060
AOB05-2060



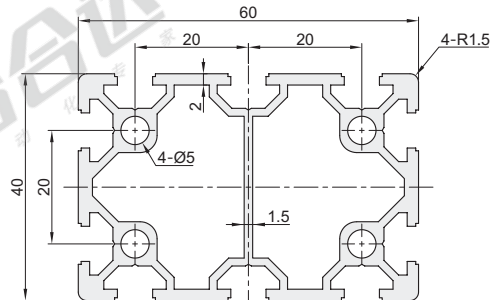
AOB02-H2080



AOB02-H4420
AOB05-4420



AOB05-4060S



视角标准：第一视角

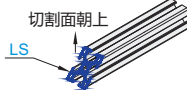
欧标20系列

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									
加工位置图例									

❑ 订货范例如下：（切割位置见右图）

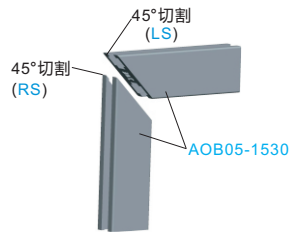
AOB05-3030-L800-LS

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)

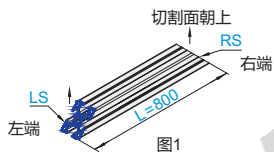


图1

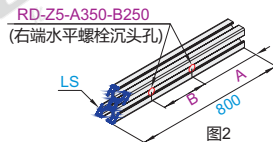


图2

❑ 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。

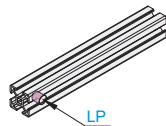
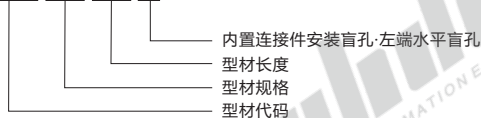
❑ 型材若有封边不支持双边打内连盲孔。

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

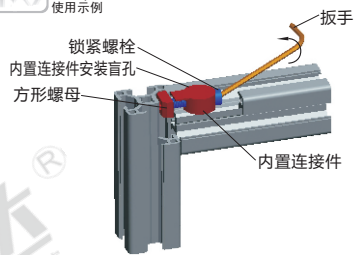


默认加工面的槽均加工, 客户如有其他要求, 下单请附图备注说明。

型材不同加工面, 对应加工尺寸内容

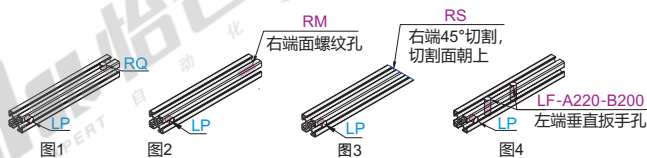
型材型号	G	H	D	配备螺栓	型材加工尺寸图
边长20	13	∅12.5	9	AID31-M4-L16	
边长30	16	∅15	12.5	AID31-M6-L20	
边长40	19	∅19	18	AID31-M8-L25	
边长45/50/60	19	∅19	18	AID31-M8-L25	

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):

- 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)：

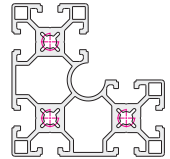
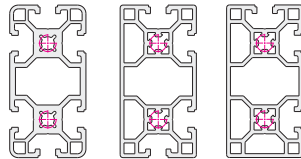
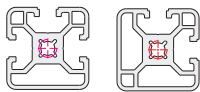
一般默认内侧孔加工螺纹孔；如需其他孔加工，请附图备注说明。

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）：

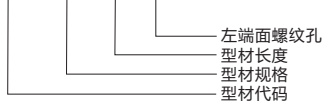
③长方形型材时，纵向放置。若有封边，封边朝左放置。（如下图）：

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

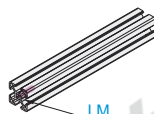


图1

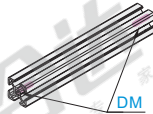


图2

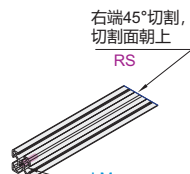


图3

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）

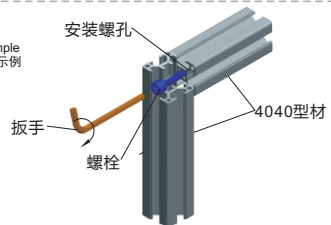
AOB05-3030-L800-LM-RS（如图3）

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

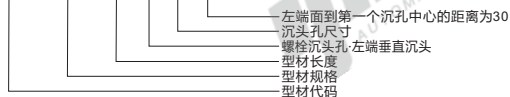


螺栓沉头孔加工				
加工位置	左端水平沉头孔	右端水平沉头孔	左端垂直沉头孔	右端垂直沉头孔
代码	LD	RD	LE	RE
加工位置图例				

① 订货范例如下: (见右图)

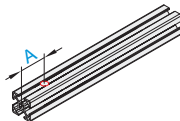
当追加加工一个沉头孔时:

AOB05-3030-L200-LE-Z5-A30



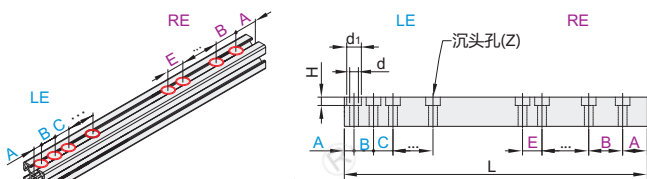
② 默认加工面的所有槽都加工, 客户如有其他要求, 下单请附图备注说明。

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)

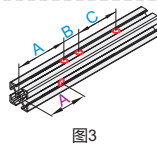
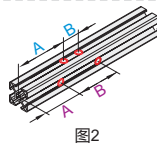
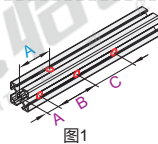
③ 槽宽10.2型选择M8配合型材端面攻牙使用时, 配合螺纹套使用。

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)

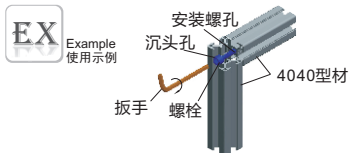
AOB05-3030-L800-LE-Z5-A300-B80-C220-LD-Z5-A200 (图3)



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

❑ 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。

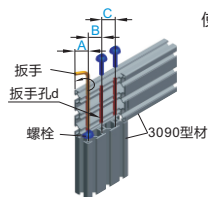
❑ 可在任意位置开扳手孔，且任意扳手孔距离端面的距离均为：0~6000mm。

❑ 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：

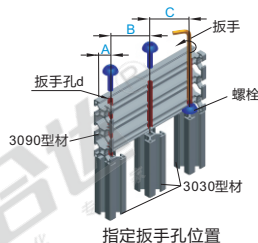
AOB05-3090-L800-LF-A15-B30-C30 (见使用示例1)

EX Example 使用示例



固定扳手孔位置

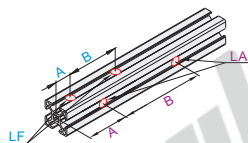
AOB05-3090-L800-LF-A15-B100-C100 (见使用示例2)



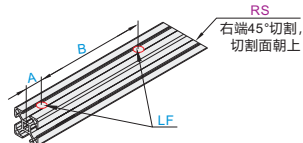
指定扳手孔位置

❑ 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。