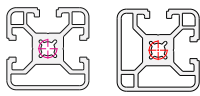


Обработка торцевых резьбовых отверстий			
Положение обработки	Левый торец	Правый торец	Оба конца
Код	LM	RM	DM
Условное обозначение позиции обработки			

Ссылка и пример обработки отверстий при специальном размещении экструзии показаны на рисунке ниже (конкретный способ размещения экструзии является ориентиром для направления обработки экструзией):

Как правило, резьбовые отверстия по умолчанию обрабатываются внутри отверстий; если требуются другие отверстия, пожалуйста, переделайте их по прилагаемым чертежам.

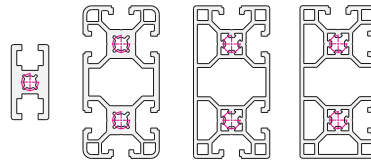
1 В случае квадратного выдавливания расположите уплотнительную кромку лицевой стороной вниз; если имеется более одной уплотнительной кромки, другая уплотнительная кромка обращена влево. (Как показано ниже):



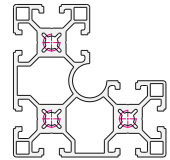
2 Расположите дугу лицевой стороной вверх и вправо. (как показано ниже):



3 Для прямоугольных профилей располагайте их вертикально; если имеется уплотнительная кромка, расположите уплотнительную кромку слева. (Как показано ниже):

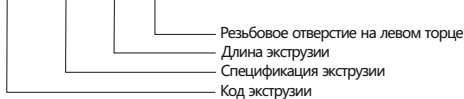


4 Расположите Г-образную выемку справа сверху. (как показано ниже):



Пример заказа выглядит следующим образом (позиция обработки показана на рисунке 1)

AOB05-3030-L-800-LM



Разрез под углом 45° с правого конца, срезанной стороной вверх

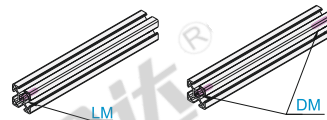


Рисунок 1

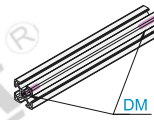


Рисунок 2

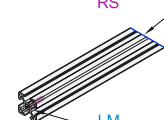


Рисунок 3

Использование необязательной обработки

Одновременно можно выбрать несколько дополнительных процессов обработки, пример выбора приведен ниже:

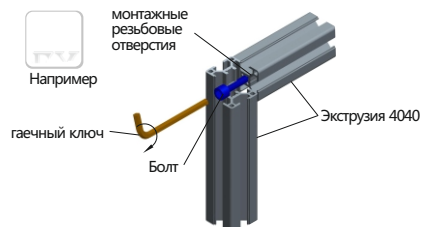
AOB053030L800DM (как показано на рисунке 2)

AOB05-3030-L-800-LM-RS (как показано на рисунке 3)

Меры предосторожности:

- Пожалуйста, укажите направление обработки, когда вам нужно обработать резьбовое отверстие на торцевой поверхности
- Количество резьбовых отверстий на торцевой поверхности варьируется в зависимости от типа экструзии (количество резьбовых отверстий на торцевой поверхности)
- Стандартная глубина резьбового отверстия на торце показана в следующей таблице (требуются особые требования к глубине, примечания):

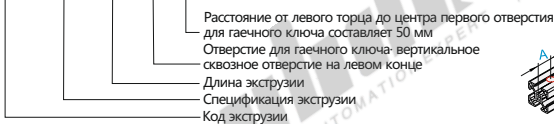
Размер резьбы	Стандартная глубина резьбы	Размер резьбы	Стандартная глубина резьбы
M3	8mm	M8	20mm
M4	10mm	M10	24mm
M5	12mm	M12	28mm
M6	15mm	M14	36mm



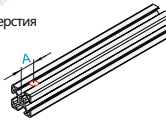
Обработка отверстий гаечным ключом				
Положение обработки	Горизонтальное сквозное отверстие на левом конце	Горизонтальное сквозное отверстие на правом конце	Вертикальное сквозное отверстие на левом конце	Вертикальное сквозное отверстие на правом конце
Код	LA	RA	LF	RF
Условное обозначение позиции обработки				

Пример заказа выглядит следующим образом: (см. рисунок справа)
При обработке отверстия гаечным ключом:

AOB05-3030-L800-LF-A50



Расстояние от левого торца до центра первого отверстия для гаечного ключа составляет 50 мм
Отверстие для гаечного ключа - вертикальное сквозное отверстие на левом конце
Длина экструзии
Спецификация экструзии
Код экструзии

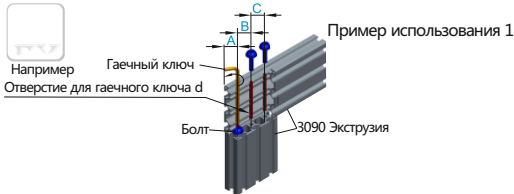


- 1 Отверстие для гаечного ключа может быть открыто в любом положении, а расстояние между любым отверстием для гаечного ключа и торцевой поверхностью составляет 0-6000 мм.
- 2 Все канавки обрабатываемой поверхности по умолчанию обработаны.
- 3 В одном направлении можно открыть до 5 отверстий для гаечного ключа. (Если их больше 5, коды будут указаны последовательно, и их необходимо перенести в онлайн-предложение с приложенными чертежами)

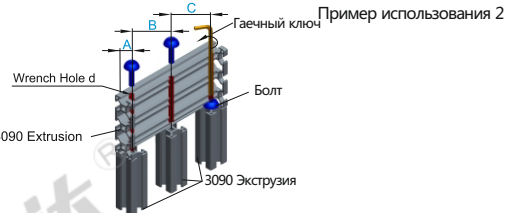
Общие области применения отверстий для гаечных ключей, примеры установки приведены ниже:

AOB05-3090-L800-LF-A15-B30-C30 (смотрите пример использования 1)

AOB05-3090-L800-LF-A15-B100-C100 (смотрите пример использования 2)



Фиксированное положение отверстия для гаечного ключа



Укажите расположение отверстия для гаечного ключа

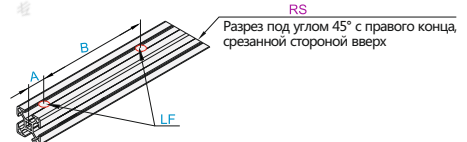
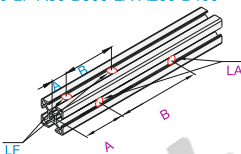
Одновременно можно выбрать несколько дополнительных процессов обработки, пример выбора приведен ниже:

AOB05-3030-L800-LF-A50-B300-LA-A200-B400

(см. рисунок ниже)

AOB05-3030-L800-LF-A50-B600-RS

(см. рисунок ниже)



Указания по размещению и направлению раскрытия специальных экструзионных форм приведены на странице 469 в качестве справочного примера диаграммы (конкретный способ размещения экструзии является ориентиром для направления обработки экструзией):

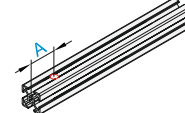
- 1 В случае квадратной экструзии поместите уплотнительную кромку лицевой стороной вниз; если имеется более одной уплотнительной кромки, другая уплотнительная кромка обращена влево.
- 2 Поместите дугу лицевой стороной вверх и вправо.
- 3 Для прямоугольных профилей располагайте их вертикально; если имеется уплотнительная кромка, расположите уплотнительную кромку слева.
- 4 Расположите Г-образную выемку справа вверху.

Обработка зенковки болта				
Положение обработки	Горизонтальная зенковка левого торца	Горизонтальная зенковка правого конца	Вертикальная зенковка левого торца	Вертикальная зенковка правого конца
Код	LD	RD	LE	RE
Условное обозначение позиции обработки				

☑ Пример заказа следующий: (см. рисунок справа)
При обработке зенковки:

AOB05-3030-L200-LE-Z5-A30

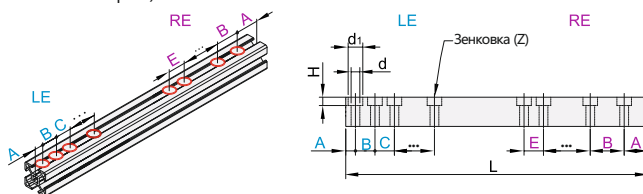
— Расстояние от левого торца до центра первого зенковочного отверстия составляет 30
— Размер зенковки
— Заточка болта-вертикальная заточка на левом конце
— Длина экструзии
— Спецификация экструзии
— Код экструзии



- ☐ По умолчанию обрабатываются все канавки обрабатываемой поверхности. Если у клиента есть другие требования, пожалуйста, оформите заказ с прикрепленной фотографией.
- ☐ Расстояние между любым зенковочным отверстием и торцевой поверхностью составляет 0–6000.

☑ Таблица параметров указанного типа зенковки: (обратитесь к описанию справа)

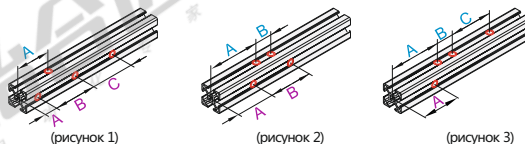
Тип экструзии	Размер зенковки (Z)	d	d ₁	H
Ширина канавки 6,2/6,3	5	5,5	9,5	5,5
	6	6,5	11	6,5
Ширина канавки 8,2/8,3	8	9	14	8,5
Ширина канавки 10,2	8 (Использовать с резьбовой втулкой)	9	14	8,5
	12	13	20	12,5



- ☐ Минимальная единица измерения составляет 0,5 мм; расстояние между первым отверстием вблизи торца и торцевой поверхностью не может быть меньше 7 мм (т.е. A ≥ 7 мм).
- ☐ В одном направлении можно открыть до 5 отверстий. (Если их больше 5, коды будут продолжены последовательно, и их необходимо перенести в офлайн-предложение с приложенными чертежами).
- ☐ Если тип паза шириной 10,2 выбирает M8 для использования при выдавливании и нарезании резьбы, он используется с резьбовой втулкой.

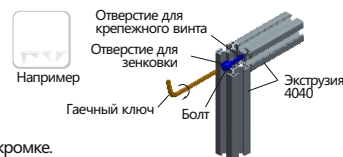
☑ Одновременно можно выбрать несколько дополнительных процессов обработки, пример выбора приведен ниже:

- AOB05-3030-L800-LE-Z5-A200-LD-Z5-A80-B220-C220 (рисунок 1)
- AOB05-3030-L800-LE-Z5-A300-B80-LD-Z5-A200-B200 (рисунок 2)
- AOB05-3030-L800-LE-Z5-A300-B80-C220-LD-Z5-A200 (рисунок 3)



☑ Указания по размещению и направлению раскрытия специальных экструзионных форм приведены на странице 469 в качестве справочного примера диаграммы (конкретный способ размещения экструзии является ориентиром для направления обработки экструзией):

- В случае квадратной экструзии поместите уплотнительную кромку лицевой стороной вниз; если имеется более одной уплотнительной кромки, другая уплотнительная кромка обращена влево.
- Поместите дугу лицевой стороной вверх и вправо.
- Для прямоугольных профилей располагайте их вертикально; если имеется уплотнительная кромка, расположите уплотнительную кромку слева.
- Расположите Г-образную выемку справа вверх.

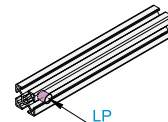
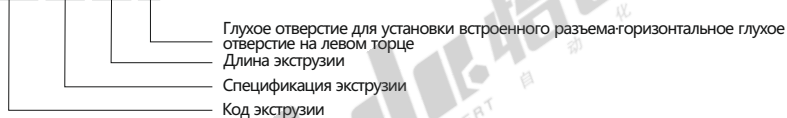


☐ Приоритетным считается сверление зенковки из положения с заделкой кромки, если профиль заделан по кромке.

Положение обработки	Установка встроеного разъема обработка глухих отверстий							
	Горизонтальное глухое отверстие на левом конце	Горизонтальное глухое отверстие на правом конце	Левый конец горизонтального глухого отверстия с обеих сторон	Правый конец горизонтального глухого отверстия с обеих сторон	Вертикальное глухое отверстие на левом конце	Вертикальное глухое отверстие на правом конце	Левый конец вертикальное глухое отверстие с обеих сторон	Правый конец вертикальное глухое отверстие с обеих сторон
Код	LP	RP	LDP	RDP	LQ	RQ	LDQ	RDQ
Условное обозначение позиции обработки								

Пример заказа выглядит следующим образом: (Конкретная позиция обработки показана справа)

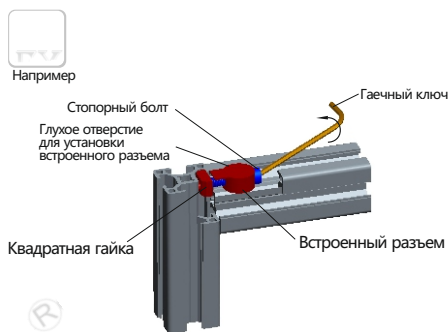
AOB05-3030-L-800-LP



Все канавки обрабатываемой поверхности по умолчанию обработаны. Если у заказчика есть другие требования, пожалуйста, оформите заказ с приложенными чертежами.

Различная обрабатываемая поверхность экструзии, соответствующее содержание обрабатываемого размера

Номер экструзионной детали	G)	H	D	Снабжен болтами	Размер экструзионной обработки
Длина стороны 20	13	Ø12.5	9	AID31-M4-L16	<p>H Глубина D</p>
Длина стороны 30	16	Ø15	12.5	AID31-M6-L20	
Длина стороны 40	19	Ø19	18	AID31-M8-L25	
Длина стороны 45/50/60	19	Ø19	18	AID31-M8-L25	



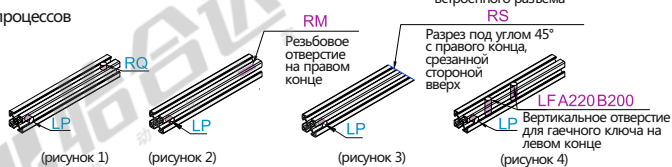
Одновременно можно выбрать несколько дополнительных процессов обработки, пример выбора приведен ниже:

AOB05-3030-L800-LP-RQ (рисунок 1)

AOB05-3030-L800-LP-RM (рисунок 2)

AOB05-3030-L800-LP-RS (рисунок 3)

AOB05-3030-L800-LP-LF-A220-B200 (рисунок 4)



Указания по размещению и направлению раскрытия специальных экструзионных форм приведены на странице 469 в качестве справочного примера диаграммы (конкретный способ размещения экструзии является ориентиром для направления обработки экструзией):

- В случае квадратной экструзии поместите уплотнительную кромку лицевой стороной вниз, если имеется более одной уплотнительной кромки, другая уплотнительная кромка обращена влево.
- Поместите дугу лицевой стороной вверх и вправо.
- Для прямоугольных профилей расположите их вертикально; если имеется уплотнительная кромка, расположите уплотнительную кромку слева.
- Расположите Г-образную выемку справа сверху.

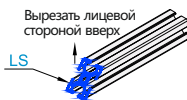
Если экструзия имеет уплотнение по краям, она не поддерживает двусторонние внутренние глухие отверстия.

Резка под углом 45°									
Положение обработки	Вырезать лицевой стороной вверх		Вырезать лицевой стороной вниз		Вырезать лицевой стороной вперед		Вырезать лицевой стороной назад		
	Левый конец	Правый конец	Левый конец	Правый конец	Левый конец	Правый конец	Левый конец	Правый конец	
Код	LS	RS	LX	RX	LV	RV	LH	RH	
Условное обозначение позиции обработки									

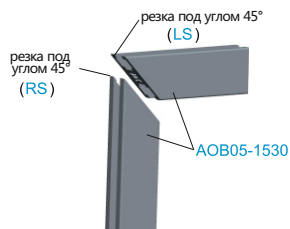
Пример заказа выглядит следующим образом: (положение резки показано на рисунке справа)

AOB05-3030-L800-LS

резка под углом 45°-вырезать лицевой стороной вверх-левый конец
Длина экструзии
Спецификация экструзии
Код экструзии

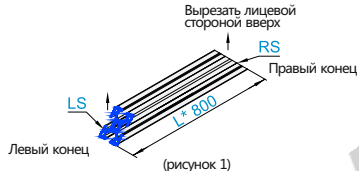


Например



Одновременно можно выбрать несколько дополнительных режимов обработки, примеры выбора:

Пример 1: AOB05-3030-L800-LS-RS (рисунок 2)



Пример 1: AOB05-3030-L800-LS-RD-Z5-A350-B250 (рисунок 2)



Указания по размещению и направлению раскрытия специальных экструзионных форм приведены на странице 469 в качестве справочного примера диаграммы (конкретный способ размещения экструзии является ориентиром для направления обработки экструзией):

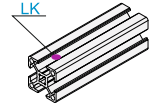
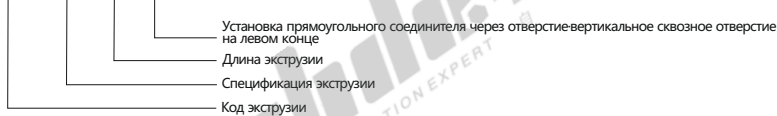
- В случае квадратной экструзии поместите уплотнительную кромку лицевой стороной вниз; если имеется более одной уплотнительной кромки, другая уплотнительная кромка обращена влево.
- Поместите дугу лицевой стороной вверх и вправо.
- Для прямоугольных профилей располагайте их вертикально; если имеется уплотнительная кромка, расположите уплотнительную кромку слева.
- Расположите Г-образную выемку справа сверху.

Если экструзия имеет уплотнение по краям, она не поддерживает двусторонние внутренние глухие отверстия.

Установка соединителя под прямым углом с обработкой сквозного отверстия				
Положение обработки	Установка соединителя под прямым углом с обработкой сквозного отверстия	Горизонтальное сквозное отверстие на правом конце	Вертикальное сквозное отверстие на левом конце	Вертикальное сквозное отверстие на правом конце
Код	LJ	RJ	LK	RK
Основное обозначение и позиция обработки				

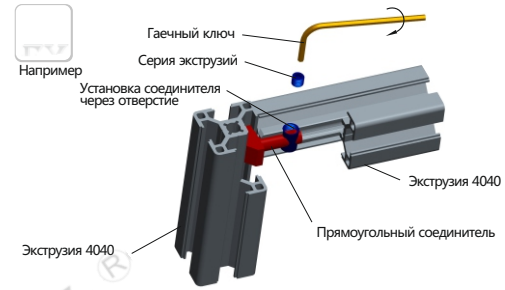
Пример заказа выглядит следующим образом: (позицию обработки смотрите на рисунке справа)

AOB05-3030-L800-LK



Различная обрабатываемая поверхность экструзии, соответствующее содержание обрабатываемого размера:

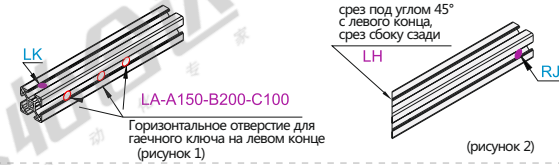
Серия экструзий	G	H	Разъем для принадлежностей	Extrusion processing size chart
Стандарт ЕС 30	18	+11,5	ADF21-308-0 ADF21-308-90	Таблица размеров экструзионной обработки
Стандарт ЕС 40 Паз 8.2	15\$5	+11,5	ADF21-308-0 ADF21-308-90	
Стандарт ЕС 40 Паз 10.2	23	+17	ADF21-4010-0 ADF21-4010-90	
Стандарт ЕС 45	25.5-T+2	+17	ADF21-4010-0 ADF21-4010-90	
Стандарт ЕС 50/60	31	+15,5	ADF21-4510-90	
	31	+15,5	ADF21-4510-90	



- T - толщина стенки экструзионного паза (серия Y равна 4,5, серия 05 равна 4)
- Национальные стандарты экструзии неприменимы.

Комбинация необязательной обработки, одновременно можно выбрать несколько необязательных обработок, пример выбора:

AOB05-3030-L800-LK-LA-A150-B200-C100 (рисунок 1)
 AOB05-3030-L800-RJ-LH (рисунок 2)



Указания по размещению и направлению раскрытия специальных экструзионных форм приведены на странице 469 в качестве справочного примера диаграммы (конкретный способ размещения экструзии является ориентиром для направления обработки экструзией):

- В случае квадратной экструзии поместите уплотнительную кромку лицевой стороной вниз; если имеется более одной уплотнительной кромки, другая уплотнительная кромка обращена влево.
 - Поместите дугу лицевой стороной вверх и вправо.
 - Для прямоугольных профилей располагайте их вертикально; если имеется уплотнительная кромка, расположите уплотнительную кромку слева.
 - Расположите Г-образную выемку справа вверх.
- При открывании отверстия оно не может открыться до уплотнительной кромки (то есть, когда экструзия выполняется с уплотнением кромки с одной стороны и уплотнением кромки с обеих сторон, уплотнительная поверхность кромки не может проникнуть внутрь).

型材可选加工