订货引导

B AC F - M1 G1 - P - D4 - L15 - M2 - N2 - XM12

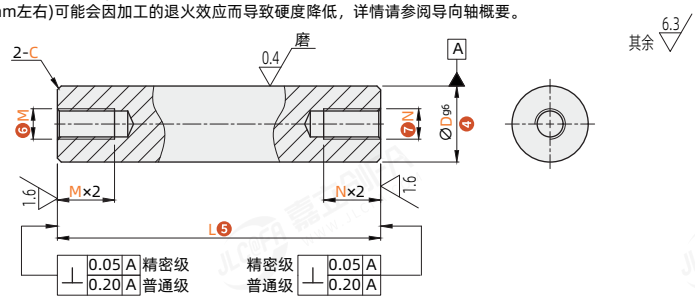
大类别 · 系列 · 类别 · ①材质 · ②表面处理 · ③精度等级 · ④直径 · ⑤长度 · ⑥螺纹大小 · ⑦螺纹大小 · ⑧可选加工

◉请参考系列代码来选择型式和参数进行订购。 ◉L和LD不能同时选择

代码	轴端形状	类型	精度等级③	轴公差	材质①	硬度	表面处理②	镀层硬度	镀层厚度
BACF-M1W-P	两端内螺纹型	直杆型	普通级	g6	SUJ2	高频淬火	–	–	–
BACF-M1G1-P							镀硬铬	HV850~	>5μm
BACF-S6W-P					SUS440C	淬火硬度	–	–	–
BACF-S6G1-P							镀硬铬	HV850~	>5μm
BACF-C2W-P					S45C	SUJ2 HRC56~	–	–	–
BACF-C2G1-P							镀硬铬	HV850~	>5μm
BACF-M1W-J			精密级		SUJ2	S45C HRC56~	–	–	–
BACF-M1G1-J							镀硬铬	HV850~	>5μm
BACF-S6W-J					SUS440C	SUS440C HRC54~	–	–	–
BACF-S6G1-J							镀硬铬	HV850~	>5μm

来图定制 A

◉圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布，请参阅导向轴产品简介。
◉轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm左右)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低，详情请参阅导向轴概要。



视角标准：第一视角

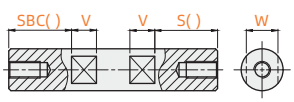
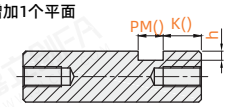
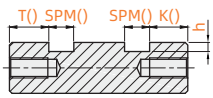
○普通级

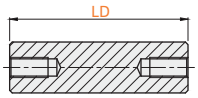
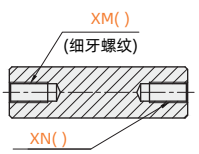
型号 代码	④Dg6		L⑤ 最小单位1	⑥M·N ⑦选择	C
	4	-0.004 -0.012	12~400	2	0.2
	5		12~500	2.6 3	
	6		12~700	3	
	8	-0.005 -0.014	12~900	3 4 5	
	10			3 4 5 6	
BACF-M1W-P BACF-M1G1-P	12		12~1020	4 5 6 8	0.5
	13			4 5 6 8	
BACF-S6W-P	15	-0.006 -0.017	20~1020	4 5 6 8 10	
BACF-S6G1-P	16		20~1220	4 5 6 8 10	
	18			4 5 6 8 10 12	
BACF-C2W-P	20		25~1220	4 5 6 8 10 12	
BACF-C2G1-P	25	-0.007 -0.020		4 5 6 8 10 12 16	
	30		30~1520	4 5 6 8 10 12 16 20	1.0
	35			4 5 6 8 10 12 16 20 24	
	40	-0.009 -0.025	40~1520	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	
	50		60~1520	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	

○精密级

型号 代码	④Dg6		L⑤ 最小单位1	M·N	C
	4		20~300	2	0.2
	5	-0.004 -0.012		2.6 3	
	6		20~400	3 ⑥ ⑦选择	
	8	-0.005 -0.014		3 4 5	
BACF-M1W-J	10			3 4 5 6	
BACF-M1G1-J	12			4 5 6 8	
BACF-S6W-J	13		20~450	4 5 6 8	0.5
BACF-S6G1-J	15	-0.006 -0.017		4 5 6 8 10	
	16			4 5 6 8 10	
	18			4 5 6 8 10 12	
	20			4 5 6 8 10 12	
	25	-0.007 -0.020	25~550	4 5 6 8 10 12 16	1.0
	30			4 5 6 8 10 12 16 20	

○可选加工

代码⑧	可选图示	选型方法
SBC()	增加2处扳手槽 M侧 	SBC12-S8 ● 最小单位1 ● 适用与D5以上规格 D W V: 6 5 –; 8 7 8; 10 8 –; 12 10 –; 13 11 10; 15 13 10; 16 14 –; 18 16 –; 20 17 10; 25 22 –; 30 27 15; 35 30 –; 40 36 20; 50 41 – ● 两扳手槽不保证在同一平面上。
PM() SPM()	增加1个平面  增加2个平面 	PM10-K8 SPM10-K8-T10 ● 仅适用于普通级 D h: 8~18 1; 20~40 2; 50 3 ● 加工的平面不保证在同一水平面上。 ● 不可与PM并用

代码⑧	可选图示	选型方法
LD()	变更L尺寸公差 	LD ● 最小单位0.1 ● L<300变更为L±0.03; 300≤L<600变更为L±0.05; L≥600变更为L±0.1;
XM() XN()	变更内螺纹为细牙螺纹 	XM12 D: 12~13 8 – –; 15~16 8 10 –; 18 8 10 12; 20 8 10 12 16; 25~35 8 10 12 16 20; 40 – 10 12 16 20; 50 – – 12 16 20; 螺距 1.0 1.25 1.5 ● 选型时,须将M(N)变更为XM(XN) ● 选型时,M(N)与XM(XN)须变为相同尺寸

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

导向轴