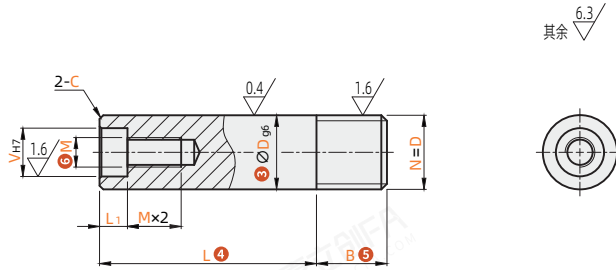


B AD R - M1 G1 - D12 - L20 - B2 - M4 - BC5
 订货引导 (大类别) (系列) (2) 表面处理 (4) 长度 (6) 螺纹大小
 (类别) (1) 材质 (3) 直径 (5) 螺纹长度 (7) 可选加工
 请参考系列代码来选择型式和参数进行订购。 L和LD不能同时选择

代码	类型	轴端形状	轴公差	材质 ①	硬度	表面处理 ②	镀层硬度	镀层厚度
BADR-M1W	内螺纹引导型	一端外螺纹同径型	g6	SUJ2	高频淬火	-	-	-
BADR-M1G1					淬火硬度	镀铬	HV850~	>5 μm
BADR-S6W				SUJ2 SUS440C	HRC56~	-	-	-
BADR-S6G1					HRC54~	镀铬	HV850~	>5 μm

① 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。
 ② 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。



型号		④ L		⑤ B		⑥ M(选择)			引导尺寸		C	
代码	③ D _{g6}	最小单位1		2 ≤ B ≤ D × 5		4	5	6	V孔径	L ₁ 孔深		
BADR-M1W	12	-0.006	20~1020		2 ≤ B ≤ D × 5	4			8	8	0.5	
BADR-M1G1	16	-0.017	20~1220			4	5	6	12	12		
BADR-S6W	20	-0.007	20~1520			5	6	8	10	16	16	1.0
BADR-S6G1	30	-0.020				6	8	10	12	20	20	

⑦ 可选加工

代码 ⑦	可选图示	选型方法						
LD	<p>变更L尺寸公差</p>	<p>LD</p> <ul style="list-style-type: none"> 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 						
PM()	<p>增加1个平面</p>	<p>PM10-K8</p> <ul style="list-style-type: none"> 最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12~16</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20~30</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>	D	h	12~16	1	20~30	2
D	h							
12~16	1							
20~30	2							

代码 ⑦	可选图示	选型方法															
BC()	<p>增加1处扳手槽</p>	<p>BC5</p> <ul style="list-style-type: none"> 最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12</td> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>10</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>17</td> <td></td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>27</td> <td>16</td> </tr> </tbody> </table>	D	W	V	12	5		16	10	11	20	17		30	27	16
D	W	V															
12	5																
16	10	11															
20	17																
30	27	16															

⑦ 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间隔需2mm以上。
 ⑦ 可选加工可能会使产品硬度降低。