

B AG B - M1 - G1 - A - A - DK-K5

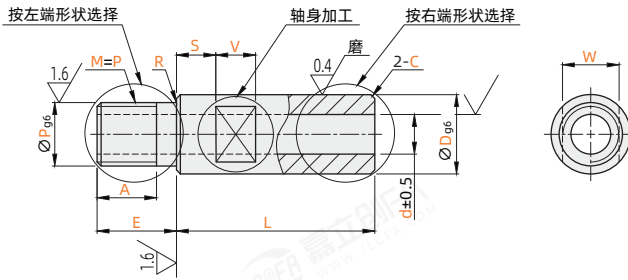
1 类别 2 表面处理 3 精度等级 4 直径 5 可选加工

订货引导 (类别) 1 材质 2 表面处理 3 精度等级 4 直径 5 可选加工
 请参考系列代码来选择型式和参数进行订购。

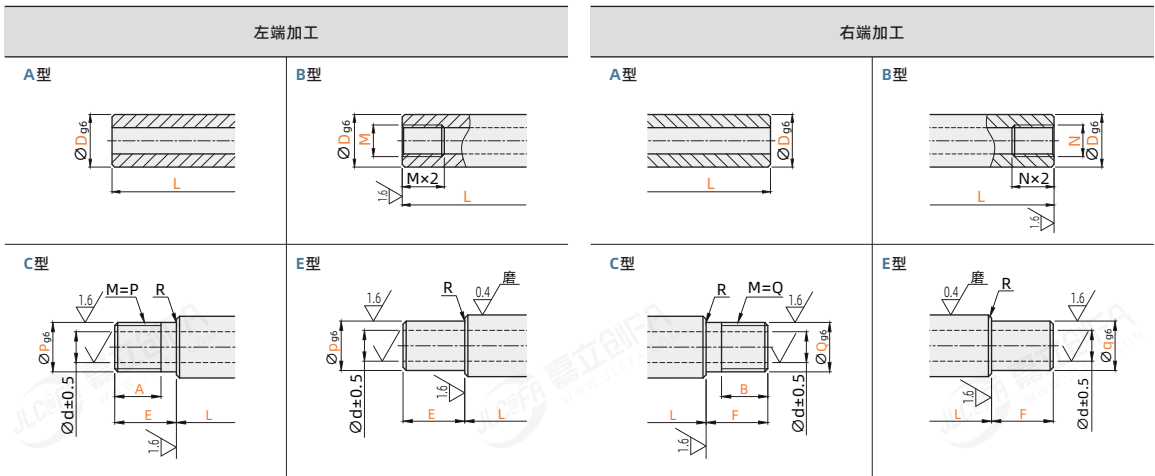
代码	轴公差	材质①	硬度	表面处理②	镀层硬度	镀层厚度
BAGB-M1G1	g6	SUJ2	HRC56~	镀铬	HV850	>5μm



- ◎ 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。
- ◎ 扳手槽两侧15mm可能会超出圆度、外径公差的范围。
- 扳手槽、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。
- ◎ 注意: A-B≤2时, 无外螺纹。


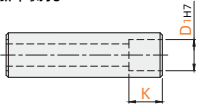
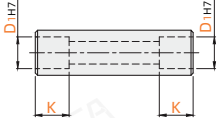


视角标准: 第一视角

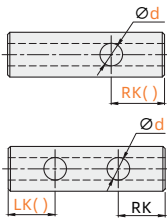
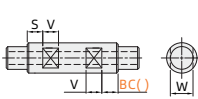


代码 型号	D	L	M·N	P·Q	p·q	E·F	A·B	扳手槽尺寸			d	C	
								S	W	V			
BAGB-M1G1	6	20~600	3	6	5≤p/q<D				5		2	0.5	
	8	20~800	4 5	8	6≤p/q<D				7	8	3		
	10		5 6	8 10	7≤p/q<D				8		4		
	12	20~1000	8 T1(RC1/8)	10 12	10≤p/q<D				10		6		
	13	25~1000	10 T1(RC1/8)	12					11		7		
	16	25~1200	12 T2(RC1/4)	16	13≤p/q<D	E·F=2~P·Q×5	根据使用要求指定A·B尺寸 注: 如A·B=E·F, 那么默认加工退刀槽。 A·B小于等于2商品时不加工螺纹。	根据使用要求指定S尺寸 ●最小单位1 ●扳手槽尺寸参阅导向轴简介	14	10	8		
	20		16 T3(RC3/8)	20	16≤p/q<D	E·F=2~p·q×3			17		14		
	25	30~1200	20	24	20≤p/q<D					22			15
	30	30~1500	20	24 30	22≤p/q<D					27	15		17
	35		24	30	24≤p/q<D					30			19
40	45~1500		24 30	30	25≤p/q<D					36		20	
50	55~1500		30	35	32≤p/q<D					41	20	26	

① 可选加工

代码	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 $L \pm 0.03$; ● $300 \leq L < 600$ 变更为 $L \pm 0.05$; ● $L \geq 600$ 变更为 $L \pm 0.1$; <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>D_{H7}</th> <th>D</th> <th>D_{H7}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>6</td><td>20</td><td>16</td></tr> <tr><td>12</td><td>8</td><td>25-30</td><td>20</td></tr> <tr><td>13</td><td>10</td><td>35-40</td><td>24</td></tr> <tr><td>16</td><td>12</td><td>50</td><td>30</td></tr> </tbody> </table>	D	D _{H7}	D	D _{H7}	10	6	20	16	12	8	25-30	20	13	10	35-40	24	16	12	50	30
D	D _{H7}	D	D _{H7}																			
10	6	20	16																			
12	8	25-30	20																			
13	10	35-40	24																			
16	12	50	30																			
DK()	增加单侧孔 	DK-K5 ● 最小单位0.1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>D_{H7}</th> <th>D</th> <th>D_{H7}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>6</td><td>20</td><td>16</td></tr> <tr><td>12</td><td>8</td><td>25-30</td><td>20</td></tr> <tr><td>13</td><td>10</td><td>35-40</td><td>24</td></tr> <tr><td>16</td><td>12</td><td>50</td><td>30</td></tr> </tbody> </table>	D	D _{H7}	D	D _{H7}	10	6	20	16	12	8	25-30	20	13	10	35-40	24	16	12	50	30
D	D _{H7}	D	D _{H7}																			
10	6	20	16																			
12	8	25-30	20																			
13	10	35-40	24																			
16	12	50	30																			
SK()	增加双侧孔 	SK-K10 ● 最小单位0.1 ● 仅适用A型 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>D_{H7}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>6</td></tr> <tr><td>12</td><td>8</td></tr> <tr><td>13</td><td>10</td></tr> <tr><td>16</td><td>12</td></tr> <tr><td>20</td><td>16</td></tr> <tr><td>25-30</td><td>20</td></tr> <tr><td>35-40</td><td>24</td></tr> <tr><td>50</td><td>30</td></tr> </tbody> </table>	D	D _{H7}	10	6	12	8	13	10	16	12	20	16	25-30	20	35-40	24	50	30		
D	D _{H7}																					
10	6																					
12	8																					
13	10																					
16	12																					
20	16																					
25-30	20																					
35-40	24																					
50	30																					

- ① 选择2个或以上可选加工时,各加工部位间隔需隔2mm以上。
- ① 可选加工可能会使产品硬度降低。

代码	可选图示	选型方法																																																
RK() LK()	增加侧孔 	右侧 RK5 左侧 LK5 ● 最小单位0.1 ● 只能在通孔侧进行加工 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>d</th> <th>D</th> <th>d</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>2</td><td>20</td><td>6</td></tr> <tr><td>12</td><td>3</td><td>25-30</td><td>8</td></tr> <tr><td>13</td><td>3</td><td>35-40</td><td>8</td></tr> <tr><td>16</td><td>5</td><td>50</td><td>10</td></tr> </tbody> </table>	D	d	D	d	10	2	20	6	12	3	25-30	8	13	3	35-40	8	16	5	50	10																												
D	d	D	d																																															
10	2	20	6																																															
12	3	25-30	8																																															
13	3	35-40	8																																															
16	5	50	10																																															
BC()	增加第2处扳手槽 	BC12 ● 最小单位0.1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td><td>18</td><td>16</td><td>10</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td>8</td><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td>10</td><td>25</td><td>22</td><td>15</td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td>10</td><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td>10</td><td>35</td><td>30</td><td>15</td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>10</td><td>40</td><td>36</td><td>20</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td>50</td><td>41</td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	D	W	V	D	W	V	8	7	8	18	16	10	10	8	8	20	17	10	12	10	10	25	22	15	13	11	10	30	27	15	15	13	10	35	30	15	16	14	10	40	36	20				50	41	20
D	W	V	D	W	V																																													
8	7	8	18	16	10																																													
10	8	8	20	17	10																																													
12	10	10	25	22	15																																													
13	11	10	30	27	15																																													
15	13	10	35	30	15																																													
16	14	10	40	36	20																																													
			50	41	20																																													

- 仅适用于带扳手槽型