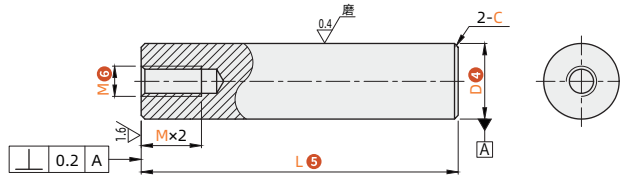
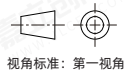


代码	类型	轴端形状	材质 1	表面处理 2	精度等级 3
E-BACD-C2G1-P	直杆型	一端内螺纹型	S45C	镀硬铬	普通级



- 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品详情。
- 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。



代码	型号		L 5 最小单位1	M 6 选择	C
	D 4				
E-BACD-C2G1-P	6		12~600	3	
	8		12~800	3 4 5	
	10	-0.005 -0.020		3 4 5 6	
	12			4 5 6 8	0.5
	13		12~1020	4 5 6 8	
	15		20~1020	4 5 6 8 10	
	16		20~1220	4 5 6 8 10	
	20	-0.005 -0.025	25~1220	4 5 6 8 10 12	
	25		30~1520	4 5 6 8 10 12 16	
	30			4 5 6 8 10 12 16 20	1.0
	35			8 10 12 16 20 24	
	40	-0.005 -0.030	40~1520	10 12 16 20 24 30	
	50		60~1520	12 16 20 24 30	

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"> <li>最小单位0.1</li> <li>L&lt;300变更为L±0.03;</li> <li>300≤L&lt;600变更为L±0.05;</li> <li>L≥600变更为L±0.1;</li> </ul>								
PM()	<p>增加1个平面</p>	<p>PM10-K8</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6~16</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20~40</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	D	h	6~16	1	20~40	2	50	3
D	h									
6~16	1									
20~40	2									
50	3									

代码 7	可选图示	选型方法																																				
JC()	<p>增加1个键槽</p>	<p>JC10-SS10</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>JC=0时, 见下图</li> </ul>																																				
XM()	<p>变更内螺纹为细牙螺纹</p>	<p>XM12</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th colspan="3">XM</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12-13</td> <td>8</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>15-16</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12 16</td> </tr> <tr> <td>25~35</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>-</td> <td>10</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>螺距</td> <td>1.0</td> <td>1.25</td> <td>1.5</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>选型时, 须将M变更为XM</li> <li>选型时, M与XM须变为相同尺寸</li> </ul>	D	XM			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
D	XM																																					
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																																			

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