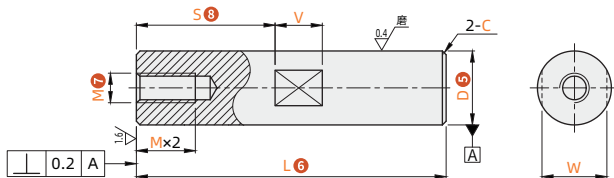




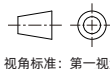
E - B AC E - C2 G1 - P - A1 - D6 - L12 - M3 - S - LD  
 (大类别) (系列) 2 表面处理 4 轴身加工 6 长度 8 距离 9 可选加工  
 1 材质 3 精度等级 5 直径 7 螺纹大小

订货引导 (经济型) (类别)  
 请参考系列代码来选择型式和参数进行订购。

代码	类型	轴端形状	材质 <sup>1</sup>	硬度	表面处理 <sup>2</sup>	精度等级 <sup>3</sup>	轴身加工 <sup>4</sup>
E-BACE-C2G1-PA1	直杆型	一端内螺纹型	S45C	高频淬火 淬火硬度HRC55~	镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~	普通级	带扳手槽型



- ◎ 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。
- ◎ 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。



代码	型号		L <sup>6</sup> 最小单位1	M <sup>7</sup> 选择	扳手槽尺寸			C
	D <sup>5</sup>				S <sup>8</sup>	W	V	
E-BACE-C2G1-PA1	6		12~600	3		5		
	8	-0.005 -0.020	12~800	3 4 5		7	9	
	10			3 4 5 6		8		
	12		12~1020	4 5 6 8		10		0.5
	13			4 5 6 8		11		
	15	-0.005 -0.025	20~1020	4 5 6 8 10		13	11	
	16		25~1220	4 5 6 8 10		14		
	20			4 5 6 8 10 12		17		
	25	-0.006 -0.030	30~1220	4 5 6 8 10 12 16		22		
	30		30~1520	6 8 10 12 16 20		27	16	1.0
	35			8 10 12 16 20 24		30		
	40	-0.009 -0.035	40~1520	10 12 16 20 24 30		36	21	
50		60~1520	12 16 20 24 30		41			

◎ 可选加工

代码 <sup>9</sup>	可选图示	选型方法																																																
LD		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;																																																
PM()		PM10-K8 ● 最小单位1 <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																																																	
SBC()		BC15 <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>6</td> <td>5</td> <td></td> <td>18</td> <td>16</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>8</td> <td>20</td> <td>17</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td></td> <td>25</td> <td>22</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> <td></td> <td>30</td> <td>27</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>11</td> <td></td> <td>35</td> <td>30</td> <td></td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>13</td> <td>10</td> <td>40</td> <td>36</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>14</td> <td></td> <td>50</td> <td>41</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> ● 加工的两个平面不保证在同一平面上	D	W	V	D	W	V	6	5		18	16		8	7	8	20	17	10	10	8		25	22		12	10		30	27	15	13	11		35	30		15	13	10	40	36	20	16	14		50	41	
D	W	V	D	W	V																																													
6	5		18	16																																														
8	7	8	20	17	10																																													
10	8		25	22																																														
12	10		30	27	15																																													
13	11		35	30																																														
15	13	10	40	36	20																																													
16	14		50	41																																														

代码 <sup>9</sup>	可选图示	选型方法																												
JC()		JC10-J10 ● 最小单位1 ● JC=0时, 见下图 																												
XM()		XM12 ● 最小单位1 <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>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</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> </tbody> </table> 螺距 1.0 1.25 1.5 2.0 ● 选型时, 须将M变更为XM ● 选型时, M与XM须变为相同尺寸	D	XM			12-13	8	-	-	15-16	8	10	-	20	8	10	12 16	25-35	8	10	12 16	40	-	10	12 16 20	50	-	-	12 16 20
D	XM																													
12-13	8	-	-																											
15-16	8	10	-																											
20	8	10	12 16																											
25-35	8	10	12 16																											
40	-	10	12 16 20																											
50	-	-	12 16 20																											

- ◎ 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。