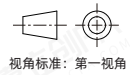
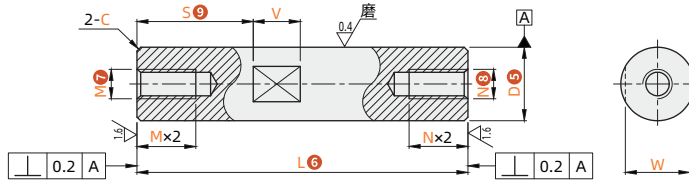


E - B AC G - C2 G1 - P - A1 - D6 - L12 - M3 · N3 - S - LD

订货引导 (经济型) (类别) 1 材质 2 表面处理 3 精度等级 4 轴身加工 5 直径 6 长度 7 螺纹大小 8 螺纹大小 9 距离 10 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	类型	轴端形状	材质 ¹	硬度	表面处理 ²	精度等级 ³	轴身加工 ⁴
E-BACG-C2G1-PA1	直杆型	两端内螺纹型	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 ⁶ 最小单位1	M ⁷ ·N ⁸ 选择	扳手槽尺寸			C
	D ⁵				S ⁹	W	V	
E-BACG-C2G1-PA1	6		12~600	3		5		0.5
	8	-0.005 -0.020	12~800	3 4 5		7	8	
	10			3 4 5 6		8		
	12		12~1020	4 5 6 8		10		
	13	-0.005 -0.025		4 5 6 8		11		
	15		20~1020	4 5 6 8 10		13	10	
	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			4 5 6 8 10 12 16 20		27		
	35		30~1520	4 5 6 8 10 12 16 20 24		30	15	
	40	-0.009 -0.035	50~1520	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30		36	20	
50			4 5 6 8 10 12 16 20 24 30		41			

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产品详情

可选加工

代码	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() SPM()		PM10-K8 SPM10-K8-T10 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8~18</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	8~18	1	20~40	2	50	3
D	h									
8~18	1									
20~40	2									
50	3									

代码	可选图示	选型方法																																
XM() XN()		变更内螺纹为细牙螺纹 XM12 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th colspan="3">XM-XN</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> <tr> <td>螺距</td> <td>1.0</td> <td>1.25</td> <td>1.5</td> </tr> </tbody> </table> ● 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	D	XM-XN			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	螺距	1.0	1.25	1.5
D	XM-XN																																	
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																															
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。