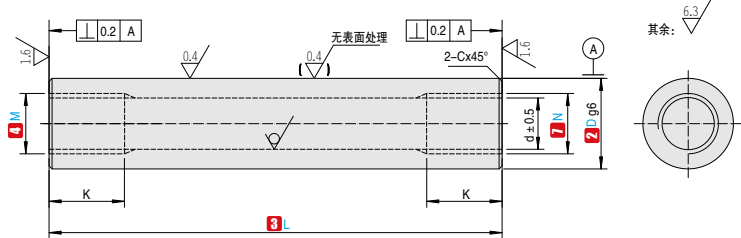


## 两端内螺纹型

产品特点：空心部可用于接线。属于轻量线性导向轴。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BK18V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BKF18V					镀硬铬 镀层厚度 3-5μm



其余: 6.3

未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工部硬度变化详见技术信息  
管型光轴存在厚度偏差详见技术信息

**订购编号示例** 1 代号 - 2 D - 3 L - 4 M - 5 N - 6 追加加工代码 - 7 追加加工变量参数

BK18V - 20 - 600 - MRC3/8 - NRC3/8 - DWS-A25-B15-V25-F20

- △ 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。
- △ 若无追加加工，步骤 6 7 可不列出。
- △ 步骤 7 可能含有多个变量参数，按红色编号顺序选择参数。

1 代号	2 D	g6	3 L 最小单位 1mm	4 M 5 N	d	倒角 C
BK18V BKF18V	6	-0.004 -0.012	20- 600	3	2	0.5 以下
	8	-0.005		4 5	3	
	10	-0.014	5 6	4		
	12	-0.006	8 RC1/8	6		
	13	-0.017	25-1000	10 RC1/8	7	1.0 以下
	16	-0.007	30-1200	12 RC1/4	10	
	20	-0.020		16 RC3/8	14	
	25	-0.007	35-1200	20	16	
30	-0.020	35-1500	17			

### 追加加工码

变更长度、精度	6 代码	L < 200	L ± 0.03
	LPC	500 > L ≥ 200	L ± 0.05
		L ≥ 500	L ± 0.1

△ 当使用变更长度时，供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm！

平面加工	6 代码	D	7 A	8 B	E
	WS	6- 8	A ≥ K	B ≤ 2D	D-0.5
		10-20			D-1
		25-30			D-2

- △ A+B ≤ L；A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
- △ B > 1.5D 时，B ≤ L/2。
- ⊗ 不能与平面加工 - 两处 DWS 并用！
- △ 与双边扳手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

平面加工 - 两处	6 代码	D	7 A	8 B	9 V	10 F	E
	DWS	6- 8	A ≥ K	B ≤ 2D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 2D	D-0.5
		10-20					D-1
		25-30					D-2

- △ A+B+V+F ≤ L-5；A/B/V/F 需指定，最小指定单位为 1mm。
- △ B/F > 1.5D 时，B/F ≤ L/2。
- ⊗ 不能与平面加工 WS 并用！
- △ 与双边扳手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

双边扳手槽	6 代码	D	7 A	B	E
	WB	6	A ≥ K	8	5
		8			7
		10		10	8
		12			11
		13		10	14
		16			17
		20			22
		25		15	27
		30			A=0 或 A ≥ 2mm

- △ A+B ≤ L；A 需指定，最小指定单位为 1mm。
- △ 与平面加工 WS 或平面加工 - 两处 DWS 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

M/N	K
3	4
4	6
5	7
6	8
8	10
10	13
12	15
16	20
20	24
RC1/8	15
RC1/4	22
RC3/8	