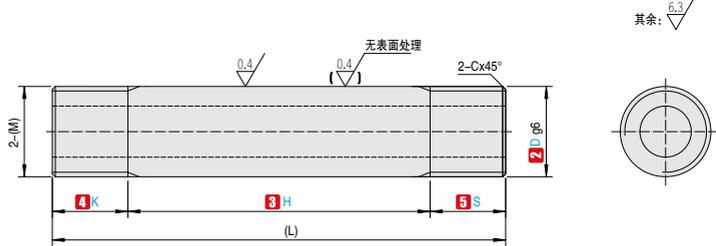


两端同径外螺纹型

产品特点：空心部可用于接线。属于轻量线性导向轴。可在高定位精度，稳定固定。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BK7V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BKF7V					银镀铬 镀层厚度 3-5um



其余: $\sqrt{6.3}$

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
H 包含两倍螺纹收尾

订购编号示例 1 代号 - 2 D - 3 H - 4 K - 5 S - 6 追加工代码 - 7 追加工变量参数

BKF7V - 20 - 450 - K30 - S50 - WB-A32

- ▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加工，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 H	4 K 5 S	(M)	(L) MAX	d	倒角 C
BK7V BKF7V	6	-0.004 -0.012	25-588	6-30	6	600	2	0.5 以下
	8	-0.005	25-784	8-40	8	800	3	
	10	-0.014	25-780	10-50	10	800	4	
	12	-0.006	25-980	10-60	12	1000	6	
	16	-0.017	25-1180	10-80	16	1200	10	1.0 以下
	20	-0.007	25-1170	15-100	20	1200	14	
30	-0.020	25-1460	20-150	30	1500	17		

追加工代码

变更长度、精度	6 代码	D	L	精度
	LPC	L < 200	L ± 0.03	
		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	7 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-S; 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。

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

▲ A+B ≤ L-S; 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。