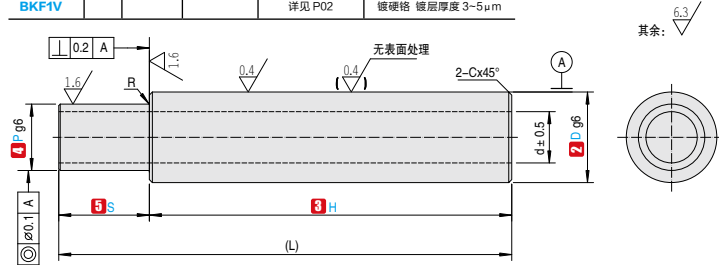


## 一端台阶型

产品特点：空心部可用于接线。属于轻量线性导向轴。可配合另一端指定轴端外径。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BK1V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BKF1V					镀铬 镀层厚度 3-5μm



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 H - 4 P - 5 S - 6 追加加工代码 - 7 追加加工变量参数

BKF1V - 20 - 600 - P15 - S20 - DWS-A25-B15-V25-F20

- 订购编号中“D”、“H”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	最小指定单位 1mm			(L) MAX	d	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 S				
BK1V BKF1V	6	-0.004 -0.012	25- 595	5	5 ≤ S ≤ 3P	600	2	0.5 以下	0.3 以下
	8	-0.005	25- 795	6		800	3		
	10	-0.014		7- 9			4		
	12	-0.006 -0.017	25- 995	10 11		1000	6		
	13			10-12			7		
	16			13-15			10		
	20	-0.007 -0.020	25-1195	20-24		1200	14	1.0 以下	
	25						16		
	30						17		
		25-1495	22-29						

### 追加加工代码

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

当使用变更长度时，供货长度 H 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=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 2D	D-0.5
		10-20			D-1
		25-30			D-2

- A+B ≤ H；A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
- B > 1.5D 时，B ≤ H/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=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 2D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 2D	D-0.5
		10-20					D-1
		25-30					D-2

- A+B+V+F ≤ H-2；A/B/V/F 需指定，最小指定单位为 1mm。
- B/F > 1.5D 时，B/F ≤ H/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。

### 安装范例

