



转轴

两端台阶·两端内螺纹型 D公差 h9/h7/g6



■ 请按步骤①~⑩选择型号和参数后进行订购。

型号(①代码·②D) - ③L - ④F - ⑤P - ⑥T - ⑦M - ⑧SC

标准型 BCSRH15 - 150 - F15 - P10 - T15 - M8
带板手槽型 BCSSRH520 - 200 - F25 - P18 - T25 - M10 - SC20



型号区分:

代码

7 天发货



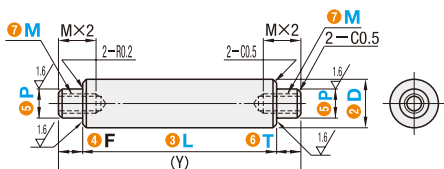
代码		公差		材质	表面处理
标准型	带板手槽型	D	P		
① BCSRMHH BCPSRMHH BCSSRMHH	BCSRMHHS BCPSRMHHS BCSSRMHHS	h9	h7	S45C	发黑 无电解镀锌
② BCSRMGH BCPSRMGH BCSSRMGH	BCSRMGHS BCPSRMGHS BCSSRMGHS			S45C	发黑 无电解镀锌
③ BCSRRHH BCPSRRHH BCSSRRHH	BCSRRHHS BCPSRRHHS BCSSRRHHS			S45C	发黑 无电解镀锌
④ BCSRRH BCPSRRH BCSSRRH	BCSRHS BCPSRRHS BCSSRRHS	g6	g6	S45C	发黑 无电解镀锌
				SUS304	—

■ 公差表

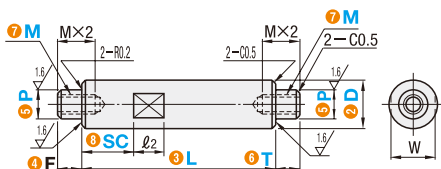
D · P	h9	h7	g6
3.1~6	0 -0.030	0 -0.012	-0.004 -0.012
6.1~10	0 -0.036	0 -0.015	-0.005 -0.014
10.1~18	0 -0.043	0 -0.018	-0.006 -0.017
18.1~30	0 -0.052	0 -0.021	-0.007 -0.020
30.1~50	0 -0.062	0 -0.025	-0.009 -0.025

① D部表面粗糙度h9为 $\sqrt[3]{}$, h7、g6为 $\sqrt[4]{}$ 。

标准型



带板手槽型



① D部公差h9/P部公差h7 ② D部公差h9/P部公差g6型

型号 ① 代码		② D	③ L	④ F · ⑤ T	⑥ P	⑦ M (粗牙螺纹) 选择	⑧ SC 仅限带板手槽型	W	ℓ ₂	(Y) max.
标准型	带板手槽型									
① D部h9 · P部h7 BCSRMHHS BCPSRMHHS BCSSRMHHS	① D部h9 · P部h7 BCSRMHHS BCPSRMHHS BCSSRMHHS	6 8 10 12	15.0~398.0 15.0~498.0 15.0~598.0 15.0~698.0	2 ≤ F · T ≤ P × 5	5	2.6 3 2.6 3 4 5 3 4 5 6 4 5 6 8	SC+2 ≤ L SC=0或SC ≥ 1 ① SC ≤ M × 3 - F(T) 时 W - M ≥ 2	5 7 8 10	8 8 8 10	400 500 600 700
② D部h9 · P部g6 BCSRMGHS BCPSRMGHS BCSSRMGHS	② D部h9 · P部g6 BCSRMGHS BCPSRMGHS BCSSRMGHS	15 20 25 30 35	15.0~798.0 30.0~998.0 30.0~998.0 30.0~998.0 40.0~998.0		M3~M8时 M+2 ≤ P < D M10~M16时 M+3 ≤ P < D M20、M24时 M+4 ≤ P < D	6 8 10 12 16 20 24		13 17 22 27 30	10 15	800 900 1000
(BCSSRMHH不可选择D6)	(BCSSRMHHS不可选择D6)									

③ h7型

型号 ① 代码		② D	③ L	④ F · ⑤ T	⑥ P	⑦ M (粗牙螺纹) 选择	⑧ SC 仅限带板手槽型	W	ℓ ₂	(Y) max.
标准型	带板手槽型									
BCSRHHS BCPSRRHHS BCSSRRHHS	BCSRHHS BCPSRRHHS BCSSRRHHS	6 8 10 12 15 17 20 25 30 35 40 50	15.0~398.0 15.0~498.0 15.0~598.0 15.0~698.0 15.0~798.0 30.0~998.0 30.0~998.0 30.0~998.0 30.0~998.0 40.0~998.0 40.0~998.0 40.0~998.0	2 ≤ F · T ≤ P × 5	5	2.6 3 2.6 3 4 5 3 4 5 6 4 5 6 8	SC+2 ≤ L SC=0或SC ≥ 1 ① SC ≤ M × 3 - F(T) 时 W - M ≥ 2	5 7 8 10 13 14 17 22 27 30 36 41	8 8 8 10 10 10 15 15 20	400 500 600 700 800 900 1000
					M3~M8时 M+2 ≤ P < D M10~M16时 M+3 ≤ P < D M20、M24时 M+4 ≤ P < D M30时 M+5 ≤ P < D	6 8 10 12 16 20 24 30				

④ g6型

型号 ① 代码		② D	③ L	④ F · ⑤ T	⑥ P	⑦ M (粗牙螺纹) 选择	⑧ SC 仅限带板手槽型	W	ℓ ₂	(Y) max.
标准型	带板手槽型									
BCSRHS BCPSRRHS BCSSRRHS	BCSRHS BCPSRRHS BCSSRRHS	6 8 10 12 13 15 16 17 18 20 22 25 30 35 40 50	15.0~398.0 15.0~498.0 15.0~598.0 15.0~698.0 15.0~798.0 15.0~898.0 15.0~898.0 30.0~998.0 30.0~998.0 30.0~998.0 30.0~998.0 30.0~998.0 40.0~998.0 40.0~998.0 40.0~998.0	2 ≤ F · T ≤ P × 5	5	2.6 3 2.6 3 4 5 4 5 6 4 5 6 8	SC+2 ≤ L SC=0或SC ≥ 1 ① SC ≤ M × 3 - F(T) 时 W - M ≥ 2	5 7 8 10 11 13 14 15 17 19 22 27 30 36 41	8 8 8 10 10 10 15 15 20	400 500 600 700 800 900 1000
					M3~M8时 M+2 ≤ P < D M10~M16时 M+3 ≤ P < D M20、M24时 M+4 ≤ P < D M30时 M+5 ≤ P < D	6 8 10 12 16 20 24 30				

① D-P(Q) ≤ 2时, 台阶部分倒角C为0.2以下。② (Y)尺寸必须满足M × 4 ≤ (Y)。③ (Y)小于内螺纹的深度时, 底孔可能会贯通。

询价④种方式



官网 <http://www.srdfaa.com>
深圳市仕瑞达自动化设备有限公司



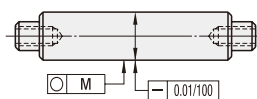
全国免费 400-966-3863
客服热线 0755-27926613



型号 (1 代码·2 D) - (3 L) - (4 F) - (5 P) - (6 T) - (7 M) - (8 SC) - (KC·WKC·FC...etc.)
BCSSRMGHS25 - 300 - F15 - P18 - T15 - M10 - SC30 - LKC

可选加工			代码	最小单位	指定方法示例	技术说明																																																					
键槽加工	1处		KC	$KC \cdot A$ =最小单位 0.1mm	KC50—A10	<div><div><div>① 变更成$b \leq A \cdot C \cdot E \cdot Z \leq 100$</div><div>① 需要3处键槽时，请用KC与WKC。</div><div>① 需要4处键槽时，请用KZ。</div><div>④ D=2~5不适用</div></div><div>(表1)</div><table><thead><tr><th rowspan="2">轴径</th><th colspan="2">b</th><th colspan="2">t</th><th rowspan="2">r</th></tr><tr><th>基准尺寸</th><th>公差(N9)</th><th>基准尺寸</th><th>公差</th></tr></thead><tbody><tr><td>6~7</td><td>2</td><td>-0.004</td><td>1.2</td><td rowspan="3">+0.1 0</td><td rowspan="3">0.08~ 0.16</td></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td>-0.029</td><td>1.8</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4</td><td>0</td><td>2.5</td></tr><tr><td>13~17</td><td>5</td><td>0</td><td>3.0</td><td rowspan="2">0.16~ 0.25</td></tr><tr><td>18~22</td><td>6</td><td>-0.03</td><td>3.5</td></tr><tr><td>23~30</td><td>8</td><td>0</td><td>4.0</td><td rowspan="3">+0.2 0</td><td rowspan="3">0.25~ 0.4</td></tr><tr><td>31~38</td><td>10</td><td>-0.036</td><td>5.0</td></tr><tr><td>39~44</td><td>12</td><td>0</td><td>5.0</td></tr><tr><td>45~50</td><td>14</td><td>-0.043</td><td>5.5</td><td></td><td></td></tr></tbody></table></div> <div><div>① KZ仅可在与KC、WKC并用时使用</div><div>① 键槽加工位置距离端面不足1mm时，无法加工R角。</div></div> <div>例</div>	轴径	b		t		r	基准尺寸	公差(N9)	基准尺寸	公差	6~7	2	-0.004	1.2	+0.1 0	0.08~ 0.16	8~10	3	-0.029	1.8	11~12	4	0	2.5	13~17	5	0	3.0	0.16~ 0.25	18~22	6	-0.03	3.5	23~30	8	0	4.0	+0.2 0	0.25~ 0.4	31~38	10	-0.036	5.0	39~44	12	0	5.0	45~50	14	-0.043	5.5		
	轴径	b		t		r																																																					
基准尺寸		公差(N9)	基准尺寸	公差																																																							
6~7	2	-0.004	1.2	+0.1 0	0.08~ 0.16																																																						
8~10	3	-0.029	1.8																																																								
11~12	4	0	2.5																																																								
13~17	5	0	3.0	0.16~ 0.25																																																							
18~22	6	-0.03	3.5																																																								
23~30	8	0	4.0	+0.2 0	0.25~ 0.4																																																						
31~38	10	-0.036	5.0																																																								
39~44	12	0	5.0																																																								
45~50	14	-0.043	5.5																																																								
挡圈槽加工	D部		TL TR	$TL \cdot TR$ =最小单位 0.1mm	TL10	挡圈槽加工。 (附带适用的挡圈)																																																					
	台阶部		TF TT	$TF \cdot TT$ =最小单位 0.1mm	TF10	$2 \leq TA \cdot TB \cdot TL \cdot TR \cdot TF \cdot TT \leq 150$																																																					
平面加工	1处		FC	$FC \cdot G$ =最小单位 1mm	FC10—G3	平面加工。																																																					
	2处		WFC	$WFC \cdot J \cdot V \cdot W$ =最小单位 1mm	WFC10—J15—W10—V20	<div><div>① $G \cdot J \cdot V \leq 70$</div><div>④ D2、D2.5不适用</div></div> <table><thead><tr><th>D · P</th><th>H</th></tr></thead><tbody><tr><td>3~5</td><td>0.5</td></tr><tr><td>6~17</td><td>1</td></tr><tr><td>18~40</td><td>2</td></tr><tr><td>50</td><td>3</td></tr></tbody></table>	D · P	H	3~5	0.5	6~17	1	18~40	2	50	3																																											
D · P	H																																																										
3~5	0.5																																																										
6~17	1																																																										
18~40	2																																																										
50	3																																																										
开口凸轮用槽加工			UC	UC =最小单位 1mm	UC10	开口凸轮用槽加工。 <table><thead><tr><th>D</th><th>d</th><th>ℓ1</th></tr></thead><tbody><tr><td>3</td><td>2</td><td>8</td></tr><tr><td>4</td><td>3</td><td>10</td></tr><tr><td>5</td><td>4</td><td>12</td></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td></td></tr></tbody></table> <div><div>① $UC + \ell_1 \leq L$</div><div>① $UC \geq 1$</div><div>④ D2、2.5不适用</div><div>④ D13以上不适用</div></div>	D	d	ℓ1	3	2	8	4	3	10	5	4	12	6	5																																							
D	d	ℓ1																																																									
3	2	8																																																									
4	3	10																																																									
5	4	12																																																									
6	5																																																										
变更L尺寸公差			LKC	—	LKC	变更L尺寸公差。 <div><div>① $L < 500 \rightsquigarrow L \pm 0.05$</div><div>$L \geq 500 \rightsquigarrow L \pm 0.1$</div><div>④ L800以上不适用。</div></div>																																																					

■圆度·直线度



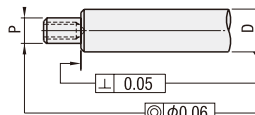
① h9不适用。

■D部的圆度

D		圆度 M
以上	以下	
5	13	0.004
13	20	0.005
20	40	0.006
40	50	0.007

① h9不适用。

■同轴度·垂直度



① h9不适用。

■L尺寸·Y尺寸等的尺寸公差

尺寸		尺寸公差
以上	以下	
2	6	±0.1
6	30	±0.2
30	120	±0.3
120	400	±0.5
400	1000	±0.8

