

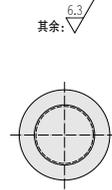
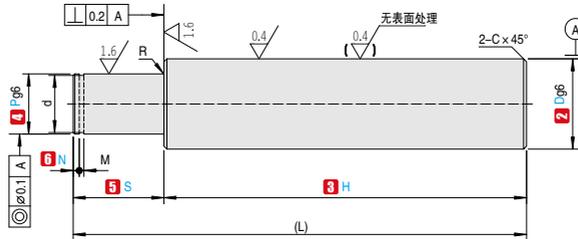
一端台阶卡圈槽型

产品特点: 可以指定卡圈槽位置。

导向轴



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS2V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BSF2V					镀硬铬 镀层厚度 3-5μm
SS2V		无			
SSF2V	9Cr18Mo	HRC55-58		镀硬铬 镀层厚度 3-5μm	



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差，详见技术信息

订购编号示例 1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 S - 6 N - 7 追加工代码 - 8 追加工变量参数

BSF2V - 20 - 300.5 - P15 - S12 - N2 - LPC

- ▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加工，步骤 7 8 可不列出。
- ▲ 步骤 8 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			d 6 N M	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 S				
BS2V BSF2V SS2V SSF2V	8	-0.005	25-795	6	5 ≤ S ≤ 4P	轴用挡圈标准沟槽尺寸 详见参数表	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8					
	12	-0.006		6-10					
	13		6-11						
	15		6-13						
	16	-0.017	25-995	6-14					
	20	8-17							
25	8-22								
BS2V BSF2V	30	-0.007	25-1195	9-27			1.0 以下	1500	0.5 以下
	35	-0.020		9-32					
	40	-0.009	11-37						
	50	-0.025	11-47						

▲ 轴径 P 无以下规格: 23、27、31、33、39、41、43、44!

追加工代码

变更长度、精度	7 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	7 代码	D	8 A	8 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
		20-40			D-2
		50			D-3

- ▲ 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	7 代码	D	9 A	9 B	10 V	11 F	E
	DWS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20-40					D-2
		50					D-3

- ▲ 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。

P	d	M	N
6 7	P-0.3	0.7	≥ 0.5
8 9	P-0.4	0.9	≥ 0.6
10		1.1	≥ 0.8
11 12	≥ 0.9		
13 14	≥ 1.1		
15	≥ 1.2		
16 17	≥ 1.5		
18 19	≥ 1.7		
20 21 22	≥ 2.1		
24 25 26	≥ 2.6		
28 29 30	≥ 3.0		
32	≥ 3.8		
34	0	≥ 0.5	
35 36 37 38	P-2.0	1.7	≥ 0.6
40 42 45	P-2.5	1.3	≥ 0.7

▲ N 最小指定单位 0.1mm。

安装范例

