

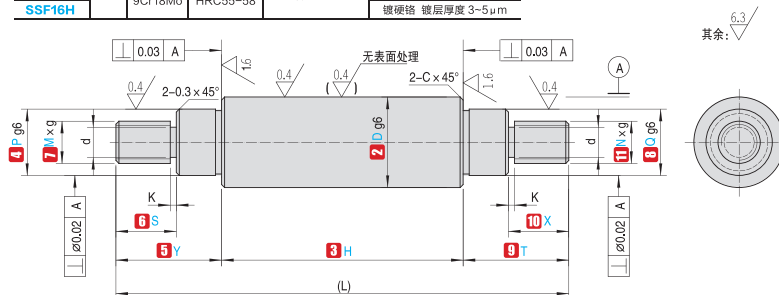
g6 实心 高精度导向轴



两端台阶定位柱带退刀槽 + 台阶外螺纹型

产品特点：轴端加工精度高（同轴度、垂直度），适用于需要高精度定位的场合。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS16H	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 A-02	无
BSF16H					镍硬铬 镀层厚度 3-5µm
SS16H		无			
SSF16H	9Cr18Mo	HRC55-58	无	镀硬铬 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

订购编号示例

1 代号 - 2D - 3H - 4P - 5Y - 6S - 7M - 8Q - 9T - 10X - 11N - 12 追加加工代码 - 13 追加加工变量参数
 BSF16H - 20 - 400 - P16 - Y30 - S26 - M12 - Q15 - T25 - X20 - N10 - WS-A10-B15

- ▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工，步骤 12 13 可不列出。
- ▲ 步骤 13 可能含有多个变量参数，按红色编号顺序选择参数。

1 代号	2D	g6	最小指定单位 1mm								(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3H	4P	8Q	5Y	9T	6S	10X	7M			
BS16H BSF16H SS16H SSF16H	5	-0.004	25-280							3	800	0.5 以下	0.3 以下
	6	-0.012								4			
	8	-0.005								5 6			
	10	-0.014								5 6 8			
	12	-0.006	25-330	D > P > M D > Q > M	10 ≤ Y ≤ 5P 10 ≤ T ≤ 5P	4g+K ≤ S ≤ 3M S ≤ Y-2	4g+K ≤ X ≤ 3N X ≤ T-2	6 8 10	1000				
	13							-0.017		6 8 10			
	15							-0.017	6 8 10 12				
	16	-0.007	25-430					6 8 10 12	1200				
	20							-0.020		6 8 10 12 16			
	25							-0.020	8 10 12 16 20				
30	-0.020							8 10 12 16 20 24					
										1500	1.0 以下	0.5 以下	

追加加工代码

变更长度、精度	12 代码	H < 200		H ≥ 200	
	LPC	H ± 0.03		H ± 0.05	

▲ 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	12 代码	D	13 A	14 B	E
	WS	5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			D-1
		20-30			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。

螺纹变更	12 代码	D	13 MBC (与轴承螺母细牙螺距对应)		13 MCC (与气缸细牙螺距对应)		
			MBC	MCC	MBC	MCC	
	MBC MCC	8	6				
		10	6 8				
		12	6 8 10		10		
		13	6 8 10		10		
		15	6 8 10 12		10 12		
		16	6 8 10 12		10 12 14		
		20	6 8 10 12 15		10 12 14		
		25	8 10 12 15 17		10 12 14 18		
		30	8 10 12 15 17 20	25	10 12 14 18		
		35	10 12 15 17 20	25 30			
		40	12 15 17 20	25 30			
		50	15 17 20	25 30			
		螺距	0.75	1	1.5	1.25	1.5

双边扳手槽	12 代码	D	13 A	B	E	螺纹退刀槽尺寸				MBC 细牙螺纹退刀槽尺寸			MCC 细牙螺纹退刀槽尺寸			
						M	g	d	K	M	g	d	K	M	g	d
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	10	5	6	1.0	4.4	2	6	0.75	4.8	10	1.25	8
		8				7	8	1.25	6	8	6.4	12	9.7			
		10				8	10	1.5	7.7	10	8.4	14	11.7			
		12				10	10	1.75	9.4	12	10.4	18	15.7			
		13				11	12	2	13	15	13.4					
		15				13	16	2	13	17	15.4					
		16				14	20	2.5	16.4	20	18.4					
		20				17	24	3.0	19.6	25	22.7					
		25				23	30	3.5	25	30	27.7					
		30				15	27									

▲ A+B ≤ H；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。