



转轴

带挡圈槽型 D公差 h9/h7/g6



选型示范
无挡圈型
带挡圈型
扣环槽外侧基准型

型号(①代码·②D) — ③L — ④B — ⑤S — ⑥P

BCSMRR30 — 150 — B6 — S6
BCPSMRR30 — 230 — B10 — S10
BCSSRRGA30 — 180 — P150



型号区分
代码 **7** 天发货

■请按步骤①~⑥选择型号和参数后进行订购。



代码				D公差	材质	表面处理	■公差表				
标准型	带挡圈型	扣环槽外侧基准型	带挡圈型				D	h9	h7	g6	
①	BCSMRR	BCSMRRA	—	h9	S45C	发黑	2~2.5·3	—	—	—0.002	
	BCPSMRR	BCPSMRRA	—					—0.030	—0.012	—0.008	
	BCSSMRR	BCSSMRRA	—					4~6	0	0	—0.004
②	BCSHRR	BCSHRRA	—	h7	S45C	发黑	8~10	0	0	—0.005	
	BCPSHRR	BCPSHRRA	—					—0.036	—0.015	—0.014	
	BCSSHRR	BCSSHRRRA	—					12~18	0	0	—0.006
③	BCSRR	BCSRRRA	BCSRRGA	g6	S45C	发黑	20~30	—0.043	—0.018	—0.017	
	BCPSRR	BCPSRRRA	—					0	0	—0.007	
	BCSSRR	BCSSRRRA	BCSSRRGA					—0.052	—0.021	—0.020	
	—	BCHRRA	—					30~50	0	0	—0.009
	—	BCPHRRA	—					—0.062	—0.025	—0.025	
	—	—	—					—	—	—	—

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



①h9

型号 ①代码 标准型		②D	③L 最小单位0.1mm	④B·⑤S 最小单位0.1mm	
无挡圈型 BCSMRR BCPSMRR BCSSMRR (BCSSMRR不可选择D6)	带挡圈型	3	15.0~150.0	2 ≤ B · S < L/2	
		4	15.0~200.0		
		5	15.0~250.0		
			6	15.0~400.0	3 ≤ B · S < L/2
			8	15.0~500.0	
			10	15.0~600.0	
			12	15.0~700.0	4 ≤ B · S < L/2
			15	15.0~800.0	
			20	30.0~1000.0	
			25	50.0~1000.0	5 ≤ B · S < L/2
			30	60.0~1000.0	
	35	70.0~1000.0			
	40	80.0~1000.0			
	50	100.0~1000.0			

②h7

型号 ①代码 标准型		②D	③L 最小单位0.1mm	④B·⑤S 最小单位0.1mm	
无挡圈型 BCSHRR BCPSHRR BCSSHRR	带挡圈型	6	15.0~400.0	2 ≤ B · S < L/2	
		8	15.0~500.0		
		10	15.0~600.0		
			12	15.0~700.0	3 ≤ B · S < L/2
			15	15.0~800.0	
			17	30.0~900.0	
			20	30.0~1000.0	4 ≤ B · S < L/2
			25	80.0~1000.0	
			30	80.0~1000.0	
			35	80.0~1000.0	
			40	80.0~1000.0	5 ≤ B · S < L/2
	50	100.0~1000.0			

③g6

型号 ①代码 标准型		带挡圈外侧基准型	②D	③L 最小单位0.1mm	④B·⑤S 最小单位0.1mm ①标准型	⑥P 最小单位0.1mm ①挡圈	m 公差	d 公差		
无挡圈型 BCSRR BCPSRR BCSSRR (BCSSRR不可选择 D13·16·18·22)	带挡圈型	带挡圈型	2	15.0~50.0	2 ≤ B · S < L/2	3 ≤ P ≤ L-4	0.4	1.2		
			2.5	15.0~50.0			0.5	+0.05 0	1.5 2	
			3	15.0~150.0				3		
				4	15.0~200.0	3 ≤ B · S < L/2	5 ≤ P ≤ L-5	0.7	+0.075 0	
				5	15.0~250.0			0.9	+0.1 0	4 5 7
				6	15.0~400.0				3 3	
				8	15.0~500.0	4 ≤ B · S < L/2	7 ≤ P ≤ L-6	1.15	11.5 12.4	
				10	15.0~600.0				14.3 15.2	
				12	15.0~700.0				16.2 17	
				*15	15.0~800.0	5 ≤ B · S < L/2	10 ≤ P ≤ L-8	1.35	+0.14 0	
				16	15.0~900.0				19 21	
				17	30.0~900.0				23.9 28.6	
				18	30.0~900.0				33 38	
				*20	30.0~1000.0	5 ≤ B · S < L/2	10 ≤ P ≤ L-8	1.65	0	
				22	70.0~1000.0				0 -0.21	
				*25	80.0~1000.0				21 23.9	
				*30	80.0~1000.0	5 ≤ B · S < L/2	10 ≤ P ≤ L-8	1.75	28.6 33	
				35	80.0~1000.0				38 47	
				40	80.0~1000.0				0 -0.25	
	50	100.0~1000.0								

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



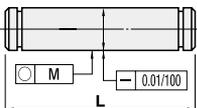
全国免费 400-966-3863
客服热线 0755-27926613



型号 (1) 代码 (2) D — (3) L — (4) B — (5) S — (6) P — (KC · WKC · FC...etc.)
BCSRA30 — 250 — B20 — S20 — KC20-A10

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 · A =最小单位0.1mm	KC50-A10	<p>① 变更成 $b \leq A \cdot C \cdot E \cdot Z \leq 100$</p> <p>① 需要3处键槽时, 请并用KC与WKC。</p> <p>① 需要4处键槽时, 请并用KZ。</p> <p>⊗ D=2~5不适用</p> <table border="1"> <tr> <th>轴径</th> <th>基准尺寸</th> <th>公差(N9)</th> <th>基准尺寸</th> <th>t 公差</th> <th>r</th> </tr> <tr> <td>6~7</td> <td>2</td> <td>-0.004</td> <td>1.2</td> <td></td> <td>0.08~</td> </tr> <tr> <td>8~10</td> <td>3</td> <td>-0.029</td> <td>1.8</td> <td>+0.1</td> <td>0.16</td> </tr> <tr> <td>11~12</td> <td>4</td> <td>0</td> <td>2.5</td> <td>0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13~17</td> <td>5</td> <td>0</td> <td>3.0</td> <td></td> <td>0.16~</td> </tr> <tr> <td>18~22</td> <td>6</td> <td>-0.03</td> <td>3.5</td> <td></td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>23~30</td> <td>8</td> <td>0</td> <td>4.0</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>31~38</td> <td>10</td> <td>-0.038</td> <td>5.0</td> <td>+0.2</td> <td>0.25~</td> </tr> <tr> <td>39~44</td> <td>12</td> <td>0</td> <td>5.0</td> <td>0</td> <td>0.4</td> </tr> <tr> <td>45~50</td> <td>14</td> <td>-0.043</td> <td>5.5</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	轴径	基准尺寸	公差(N9)	基准尺寸	t 公差	r	6~7	2	-0.004	1.2		0.08~	8~10	3	-0.029	1.8	+0.1	0.16	11~12	4	0	2.5	0		13~17	5	0	3.0		0.16~	18~22	6	-0.03	3.5		0.25	23~30	8	0	4.0			31~38	10	-0.038	5.0	+0.2	0.25~	39~44	12	0	5.0	0	0.4	45~50	14	-0.043	5.5		
	轴径	基准尺寸	公差(N9)	基准尺寸		t 公差	r																																																										
	6~7	2	-0.004	1.2			0.08~																																																										
8~10	3	-0.029	1.8	+0.1	0.16																																																												
11~12	4	0	2.5	0																																																													
13~17	5	0	3.0		0.16~																																																												
18~22	6	-0.03	3.5		0.25																																																												
23~30	8	0	4.0																																																														
31~38	10	-0.038	5.0	+0.2	0.25~																																																												
39~44	12	0	5.0	0	0.4																																																												
45~50	14	-0.043	5.5																																																														
2处		WKC WKC · C · E · K =最小单位0.1mm	WK5-C20-K5-E10																																																														
1处 (第4处用)		KZ KZ · Z =最小单位0.1mm	KC5-A10-WKC20-C10-K60-E10-KZ100-Z10																																																														
平面加工	1处		FC FC · G =最小单位1mm	FC10-G3	<p>平面加工</p> <p>① $G \cdot J \cdot V \leq 70$</p> <p>⊗ D2、D2.5不适用</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>H</th> </tr> <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> </table>	D	H	3~5	0.5	6~17	1	18~40	2	50	3																																																		
	D	H																																																															
	3~5	0.5																																																															
	6~17	1																																																															
18~40	2																																																																
50	3																																																																
2处		WFC WFC · J · V · W =最小单位1mm	WFC10-J15-W10-V20																																																														
角度指定 2平面加工		SFC SFC · SG =最小单位1mm AG=最小单位15度	SFC10-SG3-AG120	<p>除基准面(0°)外, 可在任意角度位置平面加工。</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>H</th> </tr> <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> </table>	D	H	3~5	0.5	6~17	1	18~40	2	50	3																																																			
D	H																																																																
3~5	0.5																																																																
6~17	1																																																																
18~40	2																																																																
50	3																																																																
两端 2平面加工		KWC KWC =最小单位1mm	KWC10	<p>在两端2平面加工。</p> <p>① $KWC \leq B - m \cdot S - m$</p> <p>① 对应L≤680</p> <p>⊗ 右表以外的D尺寸则不适用</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>D</th> <th>W</th> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>25</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td>30</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>9</td> <td>35</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>12</td> <td>40</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>16</td> <td>50</td> <td>45</td> </tr> </table>	D	W	D	W	8	7	25	20	10	8	30	25	12	9	35	30	15	12	40	35	20	16	50	45																																					
D	W	D	W																																																														
8	7	25	20																																																														
10	8	30	25																																																														
12	9	35	30																																																														
15	12	40	35																																																														
20	16	50	45																																																														
开口凸轮槽加工		UC UC=最小单位1mm	UC10	<p>开口凸轮槽加工。</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>d</th> <th>ℓ1</th> <th>D</th> <th>d</th> <th>ℓ1</th> </tr> <tr> <td>3</td> <td>2</td> <td></td> <td>8</td> <td>7</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>3</td> <td></td> <td>10</td> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>4</td> <td>4</td> <td>12</td> <td>10</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>① $UC + \ell_1 \leq L$</p> <p>① $UC \geq 1$</p> <p>⊗ D2、2.5不适用</p> <p>⊗ D13以上不适用</p>	D	d	ℓ1	D	d	ℓ1	3	2		8	7	4	4	3		10	8		5	4	4	12	10	5	6	5																																			
D	d	ℓ1	D	d	ℓ1																																																												
3	2		8	7	4																																																												
4	3		10	8																																																													
5	4	4	12	10	5																																																												
6	5																																																																
扳手槽加工		SC SC=最小单位1mm	SC10	<p>扳手槽加工。</p> <p>① $SC + \ell_2 \leq LSC = 0$或$SC \geq 1$</p> <p>⊗ D2~5不适用</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>ℓ2</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>ℓ2</th> </tr> <tr> <td>6</td> <td>5</td> <td></td> <td>20</td> <td>22</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>8</td> <td>25</td> <td>22</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td></td> <td>30</td> <td>27</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>13</td> <td>10</td> <td>35</td> <td>30</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>16</td> <td>13</td> <td>40</td> <td>36</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>18</td> <td>14</td> <td>50</td> <td>41</td> <td></td> </tr> </table>	D	W	ℓ2	D	W	ℓ2	6	5		20	22	17	8	7	8	25	22		10	8		30	27		12	13	10	35	30	15	15	16	13	40	36	20	17	18	14	50	41																				
D	W	ℓ2	D	W	ℓ2																																																												
6	5		20	22	17																																																												
8	7	8	25	22																																																													
10	8		30	27																																																													
12	13	10	35	30	15																																																												
15	16	13	40	36	20																																																												
17	18	14	50	41																																																													

■圆度·直线度



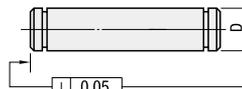
① h9不适用。
① D2、D2.5垂直度为0.1/100。

■D部的圆度

D		圆度 M
以上	以下	
1	2.5	0.006
3	13	0.004
13	20	0.005
20	40	0.006
40	50	0.007

① h9不适用。

■垂直度



① h9不适用。

■L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

