

导向轴

01



www.ant-fa.com
更多产品规格请与爱安特联络咨询

导向轴基本信息

代号	材质	公差	热处理	表面硬度	表面处理	电镀层厚度	适用配件
BSF □ V	GCr15	g6	高频淬火	HRC60-65	镀硬铬	3-5 μm	直线轴承 导向轴支座 固定环
CSFH □ V	45	h8		HRC55-60	镀硬铬	1 μm 以上	
CSFF □ V	45	f8	无	HRC20-24	镀硬铬	10 μm	无油衬套 导向轴支座 固定环

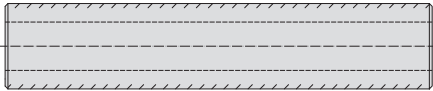
热处理、表面处理、有效硬化层及示意图、加工部表面硬度变化

热处理

- 导向轴采用高频淬火热处理方式，能在圆周及轴向都进行均匀的热处理，保证稳定的硬度和硬化层，拥有优越的耐久性和刚性的产品。

表面处理

- 导向轴母材经精加工后进行镀硬铬表面处理。



▲ 在上图示例中，仅//部分存在镀硬铬处理。

- 注：
- 两端面无镀硬铬处理；
 - 加工部无镀硬铬处理；
 - 管型导向轴内部无镀硬铬处理。

有效硬化层

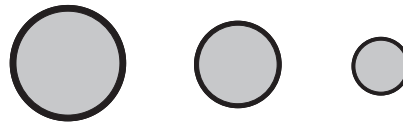
- 经过热处理的导向轴有效硬化层参数如下：

材质	外径 D(mm)	有效硬化层深度
GCr15	φ3-φ10	0.5 以上
	φ12-φ20	0.7 以上
	φ25-φ50	1.0 以上

材质	外径 D(mm)	有效硬化层深度
9Cr18Mo	φ3-φ13	0.5 以上
	φ15-φ50	0.7 以上

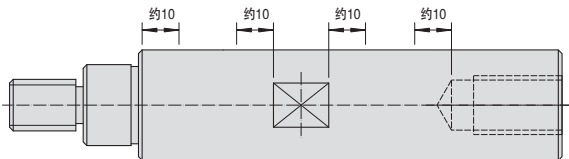
材质	外径 D(mm)	有效硬化层深度
45	φ6-φ10	0.3 以上
	φ12-φ13	0.5 以上
	φ15-φ20	0.5 以上
	φ25-φ50	0.8 以上

- 有效硬化层深度示意图：



加工部表面硬度变化

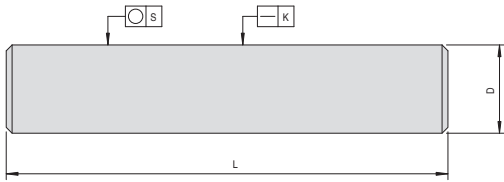
- 由于各种加工是在母材热处理后进行，不同的加工会因加工退火效应造成硬度降低的情况。



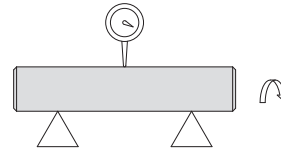
注：距加工部左右约 10mm 部分表面硬度会出现硬度降低。

精度标准 (圆度、直线度、垂直度、同轴度、长度公差、管型导向轴厚度偏差)

圆度、直线度



直线度测量方法



用 V 形块支撑导向轴的两端, 让轴转动一周时, 测量千分表在任意点显示的跳动数值 1/2 即为直线度。

• 圆度: 指工件的横截面接近理论圆的程度。

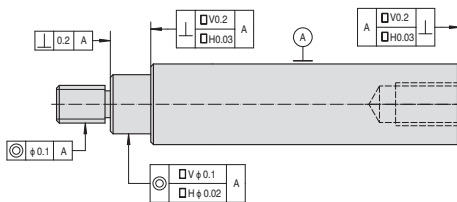
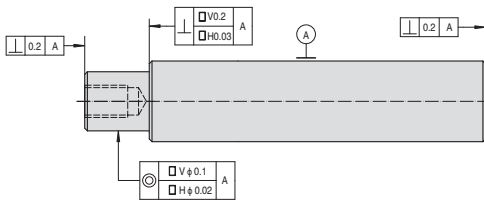
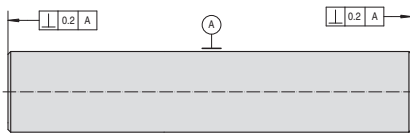
圆度 S			
外径	轴公差 g6	轴公差 h8	轴公差 f8
Φ3-Φ5	0.004	—	—
Φ6-Φ10		0.012	0.011
Φ12-Φ13	0.005	0.016	0.014
Φ15-Φ16			0.017
Φ20			
Φ25-Φ40	0.006	0.02	—
Φ50	0.007	—	—

• 直线度: 导向轴直线水平方向的偏移量。

直线度 K				
外径	全长(L)	轴公差 g6	轴公差 h8	轴公差 f8
Φ3-Φ5	≤ 100	(L/100) × 0.05 以下	—	—
	> 100		—	—
Φ6-Φ50	≤ 100	0.01 以下	0.025 以下	0.025 以下
	> 100	(L/100) × 0.01 以下	(L/100) × 0.025 以下	(L/100) × 0.01 以下

同轴度、垂直度

- 同轴度: 导向轴的被测轴线与基准轴线的不同轴程度。
- 垂直度: 导向轴各端面与轴向母线之间的垂直状态。



长度公差

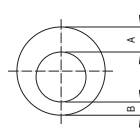
• 导向轴全长 L 公差范围。

全长公差 (mm)			
全长范围	轴公差 g6	轴公差 h8	轴公差 f8
2-6		±0.1	
6-30		±0.2	
30-120		±0.3	
120-400		±0.5	
400-1000		±0.8	
1000-1500		±1.2	

管型导向轴厚度偏差

• 在同一横截面上测定的壁厚最大值和最小值之差。
(A-B) / T × 100 ≤ 12.5%

管型导向轴厚度偏差 (mm)			
外径	内径	厚度 T	偏差值
6	2	2	12.5% 以下
8	3	2.5	
10	4	3	
12	6		
13	7		
16	10		
20	14		
25	16	4.5	
30	17	6.5	
35	19	8	
40	20	10	
50	26	12	



追加种类	加工简图	代码	参数	说明																																			
变更长度精度		LPC	<table border="1"> <tr> <td>$L < 200$</td> <td>$L \pm 0.03$</td> </tr> <tr> <td>$500 > L \geq 200$</td> <td>$L \pm 0.05$</td> </tr> <tr> <td>$L \geq 500$</td> <td>$L \pm 0.1$</td> </tr> </table>	$L < 200$	$L \pm 0.03$	$500 > L \geq 200$	$L \pm 0.05$	$L \geq 500$	$L \pm 0.1$	▲ 当使用变更长度精度时, 供货长度最小指定单位为 0.1mm!																													
$L < 200$	$L \pm 0.03$																																						
$500 > L \geq 200$	$L \pm 0.05$																																						
$L \geq 500$	$L \pm 0.1$																																						
平面加工		WS	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>A</th> <th>B</th> <th>E</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3-5</td> <td rowspan="5">A=0 或 A ≥ 2mm</td> <td rowspan="5">B ≤ 3D</td> <td>D-0.5</td> </tr> <tr> <td>6-16</td> <td>D-1</td> </tr> <tr> <td>20-40</td> <td>D-2</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">50</td> <td>D-3</td> </tr> </tbody> </table>	D	A	B	E	3-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5	6-16	D-1	20-40	D-2	50	D-3	▲ A+B ≤ L; A/B 需指定, 最小指定单位为 1mm ▲ B > 1.5D 时, B ≤ L/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。																					
D	A	B	E																																				
3-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5																																				
6-16			D-1																																				
20-40			D-2																																				
50			D-3																																				
			平面加工-两处		DWS	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>A</th> <th>B</th> <th>V</th> <th>F</th> <th>E</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6-8</td> <td rowspan="5">A=0 或 A ≥ 2mm</td> <td rowspan="5">B ≤ 3D</td> <td rowspan="5">V=0 或 V ≥ 2mm</td> <td rowspan="5">F ≤ 3D</td> <td>D-1</td> </tr> <tr> <td>10-16</td> <td>D-2</td> </tr> <tr> <td>20-30</td> <td>D-3</td> </tr> <tr> <td>35</td> <td>D-5</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>D-4</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>D-9</td> </tr> </tbody> </table>	D	A	B	V	F	E	6-8	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1	10-16	D-2	20-30	D-3	35	D-5	40	D-4	50	D-9	▲ A+B+V+F ≤ L-2; A/B/V/F 需指定, 最小指定单位为 1mm ▲ B/F > 1.5D 时, B/F ≤ L/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。										
D	A	B	V	F	E																																		
6-8	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1																																		
10-16					D-2																																		
20-30					D-3																																		
35					D-5																																		
40					D-4																																		
50	D-9																																						
V 型槽		VS	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>A</th> <th>E</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6-8</td> <td>A ≥ 4</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>10-16</td> <td>A ≥ 6</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>20-25</td> <td>A ≥ 8</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>30-35</td> <td>A ≥ 10</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>40-50</td> <td>A ≥ 15</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>	D	A	E	6-8	A ≥ 4	2	10-16	A ≥ 6	4	20-25	A ≥ 8	6	30-35	A ≥ 10	8	40-50	A ≥ 15	12	▲ A 需指定, 最小指定单位为 1mm ▲ A ≤ L/2																	
D	A	E																																					
6-8	A ≥ 4	2																																					
10-16	A ≥ 6	4																																					
20-25	A ≥ 8	6																																					
30-35	A ≥ 10	8																																					
40-50	A ≥ 15	12																																					
V 形槽-两处		DVS	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>A</th> <th>B</th> <th>E</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6-8</td> <td colspan="2">A/B ≥ 4</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>10-16</td> <td colspan="2">A/B ≥ 6</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>20-25</td> <td colspan="2">A/B ≥ 8</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>30-35</td> <td colspan="2">A/B ≥ 10</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>40-50</td> <td colspan="2">A/B ≥ 15</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>	D	A	B	E	6-8	A/B ≥ 4		2	10-16	A/B ≥ 6		4	20-25	A/B ≥ 8		6	30-35	A/B ≥ 10		8	40-50	A/B ≥ 15		12	▲ A/B 需指定, 最小指定单位为 1mm ▲ A+B+E ≤ L-2。											
D	A	B	E																																				
6-8	A/B ≥ 4		2																																				
10-16	A/B ≥ 6		4																																				
20-25	A/B ≥ 8		6																																				
30-35	A/B ≥ 10		8																																				
40-50	A/B ≥ 15		12																																				
双边扳手槽		WB	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>A</th> <th>B</th> <th>E</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td rowspan="13">A=0 或 A ≥ 2mm</td> <td rowspan="3">8</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td rowspan="7">10</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>23</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td rowspan="5">15</td> <td>27</td> </tr> <tr> <td>35</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td rowspan="2">20</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>41</td> </tr> </tbody> </table>	D	A	B	E	6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	5	8	7	10	8	12	10	10	13	11	15	13	16	14	20	17	25	23	30	15	27	35	30	40	20	36	50	41	▲ 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。
D	A	B	E																																				
6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	5																																				
8			7																																				
10			8																																				
12		10	10																																				
13			11																																				
15			13																																				
16			14																																				
20			17																																				
25			23																																				
30			15	27																																			
35		30																																					
40		20		36																																			
50				41																																			

追加工种类	加工简图	代码	参数	说明																																																																																																																							
螺纹退刀槽		PE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>d</th> <th>S-K</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>4.4</td><td>2</td></tr> <tr><td>8</td><td>6</td><td rowspan="2">3</td></tr> <tr><td>10</td><td>7.7</td></tr> <tr><td>12</td><td>9.4</td><td rowspan="2">4</td></tr> <tr><td>16</td><td>13</td></tr> <tr><td>20</td><td>16.4</td><td rowspan="3">5</td></tr> <tr><td>24</td><td>19.6</td></tr> <tr><td>30</td><td>25</td></tr> </tbody> </table>	D	d	S-K	6	4.4	2	8	6	3	10	7.7	12	9.4	4	16	13	20	16.4	5	24	19.6	30	25																																																																																																	
D	d	S-K																																																																																																																									
6	4.4	2																																																																																																																									
8	6	3																																																																																																																									
10	7.7																																																																																																																										
12	9.4	4																																																																																																																									
16	13																																																																																																																										
20	16.4	5																																																																																																																									
24	19.6																																																																																																																										
30	25																																																																																																																										
螺纹变更		MBC MCC	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">D</th> <th colspan="4">MBC (与轴承螺母轴牙螺距对应)</th> <th colspan="3">MCC (与气缸轴牙螺距对应)</th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>6 8</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>6 8 10</td><td></td><td></td><td></td><td>10</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>6 8 10</td><td></td><td></td><td></td><td>10</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>6 8 10 12</td><td></td><td></td><td></td><td>10 12</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>6 8 10 12</td><td></td><td></td><td></td><td>10 12 14</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>6 8 10 12 15</td><td></td><td></td><td></td><td>10 12 14</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td>8 10 12 15 17</td><td></td><td></td><td></td><td>10 12 14 18</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td>25</td><td>10</td><td>12 14 18</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>35</td><td>10 12 15 17 20</td><td>25 30</td><td>10</td><td>12 14 18</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>12 15 17 20</td><td>25 30</td><td>12</td><td>14 18</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>15 17 20</td><td>25 30</td><td>14</td><td>18</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>螺距</td> <td>0.75</td> <td>1</td> <td>1.5</td> <td>1.3</td> <td>1.5</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	D	MBC (与轴承螺母轴牙螺距对应)				MCC (与气缸轴牙螺距对应)										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	10	12 14 18				40	12 15 17 20	25 30	12	14 18				50	15 17 20	25 30	14	18				螺距	0.75	1	1.5	1.3	1.5			
D	MBC (与轴承螺母轴牙螺距对应)				MCC (与气缸轴牙螺距对应)																																																																																																																						
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	10	12 14 18																																																																																																																							
40	12 15 17 20	25 30	12	14 18																																																																																																																							
50	15 17 20	25 30	14	18																																																																																																																							
螺距	0.75	1	1.5	1.3	1.5																																																																																																																						
孔加工		HP	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">D</th> <th rowspan="2">P</th> <th rowspan="2">Q</th> <th colspan="2">S</th> <th colspan="2">T</th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>5</td><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>7</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>8</td><td>9</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>11</td><td>12</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>15</td><td>16</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td>16</td><td>17 18 19 20</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>17 18 19 20 21</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> <p> $2P \geq S \geq 5$ $2Q \geq T \geq 5$ </p>	D	P	Q	S		T						10	5	6					12	7	8					13	8	9					16	11	12					20	15	16					25	16	17 18 19 20					30	17 18 19 20 21						⚠ 仅适用于 g6 管型导向轴																																																											
D	P	Q	S				T																																																																																																																				
10	5	6																																																																																																																									
12	7	8																																																																																																																									
13	8	9																																																																																																																									
16	11	12																																																																																																																									
20	15	16																																																																																																																									
25	16	17 18 19 20																																																																																																																									
30	17 18 19 20 21																																																																																																																										

g6 实心 高精度导向轴

两端无加工型

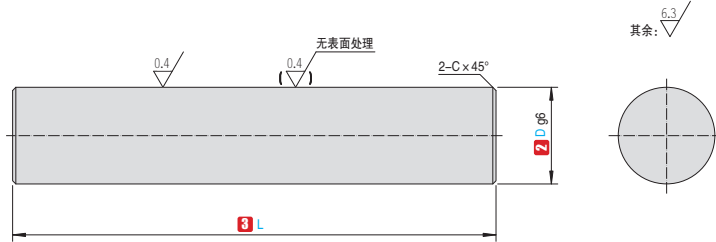


01 导向轴

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 适用于导向轴支座固定。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSFV	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀铬 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 L - 4 追加代码 - 5 追加加工变量参数
BSFV - 20 - 350 - VS - A10

- ▲ 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工, 步骤 4 5 可不列出。
- ▲ 步骤 5 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 公差	3 L 最小单位 1mm	倒角 C
BSFV	3	-0.002 -0.008	10-400	0.2 以下
	4	-0.004 -0.012		
	5			
	6			
	8	-0.005 -0.014	20-600	0.5 以下
	10			
	12	-0.006 -0.017	20-1000	
	13			
	15			
	16	-0.007 -0.020	30-1200	
	20			
	25			
	30			
	35	-0.009 -0.025	35-1500	1.5 以下
	40			
	50			

追加加工代码

变更长度、精度	4 代码	D	L
	LPC	L < 200	L ± 0.03
		500 > L ≥ 200	L ± 0.05
		L ≥ 500	L ± 0.1

▲ 当使用变更长度时, 最小指定单位为 0.1mm!

平面加工	4 代码	D	5 A	6 B	E
	WS	3-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			D-1
		20-40			D-2
		50			D-3

- ▲ A+B ≤ L; A/B 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ B > 1.5D 时, B ≤ L/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	4 代码	D	5 A	6 B	7 V	8 F	E
	DWS	6-8	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		10-16					D-2
		20-30					D-3
		35					D-5
		40					D-4
		50					D-9

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

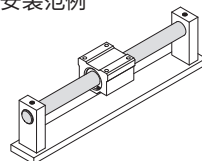
V 型槽	4 代码	D	5 A	E
	VS	6-8	A ≥ 4	2
		10-16	A ≥ 6	4
		20-25	A ≥ 8	6
		30-35	A ≥ 10	8
		40-50	A ≥ 15	12

- ▲ A 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ A ≤ L/2。

V 型槽 - 两处	4 代码	D	5 A	6 B	E
	DVS	6-8	A/B ≥ 4	B ≤ 3D	2
		10-16	A/B ≥ 6		4
		20-25	A/B ≥ 8		6
		30-35	A/B ≥ 10		8
		40-50	A/B ≥ 15		12

- ▲ A/B 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ A+B+E ≤ L-2。

安装范例



g6 实心 高精度导向轴



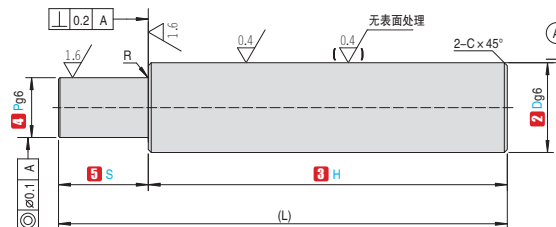
一端台阶型

01 导向轴

产品特点：通过台阶和配套孔的配合，可以较高的精度进行组装。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF1V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	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 追加加工代码 - 7 追加加工变量参数
BSF1V - 20 - 300.5 - P15 - S12 - LPC

- △ 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	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 S			
BSF1V	8	-0.005	25-795	6	5 ≤ S ≤ 4P	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8				
	12			6-10				
	13	-0.006	25-995	6-11		1000		
	15	-0.017		6-13				
	16			6-14				
	20	-0.007	25-1195	8-17		1200	1.0 以下	0.5 以下
	25	-0.020		8-22				
	30			9-27				
	35	-0.009	25-1495	9-32		1500	1.0 以下	0.5 以下
	40	-0.025		11-37				
	50			11-47				

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！

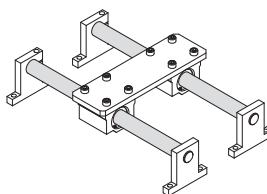
平面加工	6 代码	D	7 A	8 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
		20-40			D-2
		50			D-3

- △ 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	6 代码	D	7 A	8 B	9 V	10 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。

安装范例



g6 实心 高精度导向轴

一端台阶外螺纹型

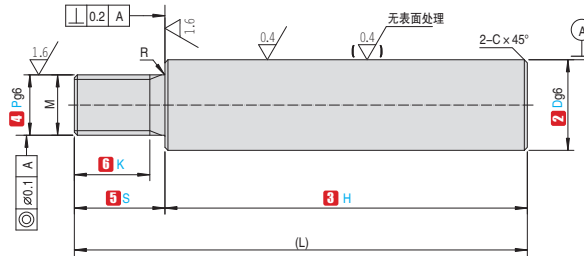


01 型号详解

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 可用于高定位精度的场合。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF3V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	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 K - 7 追加加工代码 - 8 追加加工变量参数
 BSF3V - 20 - 450 - P16 - S30 - K20 - 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 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			(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P (M)	5 S			
BSF3V	4		25-295	3	5 ≤ S ≤ 4P	M ≤ 6 时 K ≤ S-2 M=8/10 时 K ≤ S-3 M ≥ 12 时 K ≤ S-5 K ≥ 4 螺距	800	0.5 以下
	5	-0.004	25-395	3 4				
	6	-0.012	25-595	3 4 5				
	8	-0.005	25-795	3 4 5 6				
	10	-0.014		4 5 6 8				
	12			5 6 8 10				
	13	-0.006	25-995	5 6 8 10 12				
	15	-0.017						
	16							
	20	-0.007	25-1195	6 8 10 12 16				
	25	-0.020		8 10 12 16 20				
	30							
	35	-0.009	25-1495	10 12 16 20 24 30				
	40	-0.025		12 16 20 24 30				
	50			16 20 24 30				

追加加工代码

变更长度、精度	7 代码	H < 200	H ≥ 200
	LPC	H ± 0.03	H ± 0.05
		H ± 0.05	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	9 B	E
	WS	4-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			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	8 A	9 B	10 V	11 F	E
	DWS	4-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-0.5
		6-16					D-1
		20-40					D-2
		50					D-3

- ▲ A+B+V ≤ 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。

螺纹退刀槽	7 代码	M	d	S-K
	PE	6	4.4	2
		8	6	3
		10	7.7	4
		12	9.4	5
		16	13	
		20	16.4	
		24	19.6	
		30	25	

双边扳手槽	7 代码	D	A	B	E
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	10	5
		8			7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			27
		35			30
		40			36
		50			41

- ▲ 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。

g6 实心 高精度导向轴

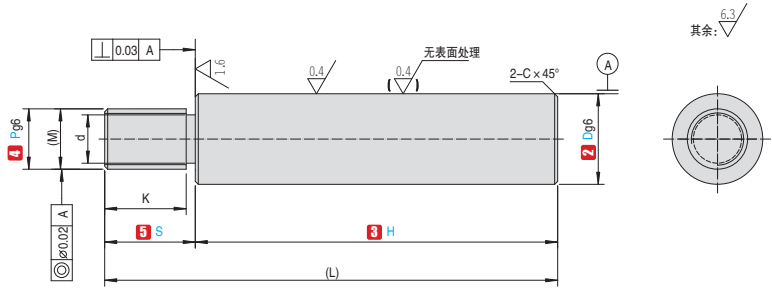


一端台阶外螺纹带退刀槽型

01 导向轴

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
BSF4H	g6	GCr15	HRC60~65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀铬 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 追加加工代码 - 7 追加加工变量参数
BSF4H - 20 - 400 - P12 - S30 - DWS-A10-B15-V20-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	倒角 C	
			3 H	4 P	5 S			
BSF4H	8	-0.005	25-345	6	2 ≤ S ≤ 4P	300	0.5 以下	
	10	-0.014		6 8				
	12	-0.006		6 8 10				
	13	-0.017	30-445	6 8 10 12		450		1.0 以下
	15	-0.007		6 8 10 12 16				
	16	-0.020		10 12 16 20				
	20			10 12 16 20 24				
25								
30								

追加加工代码

变更长度、精度	6 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	6 代码	D	7 A	8 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	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。

平面加工 - 两处	6 代码	D	7 A	8 B	9 V	10 F	E
	DWS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20-30					

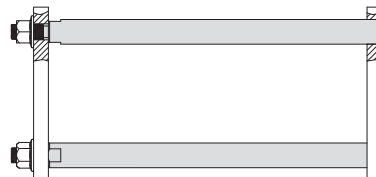
- △ A+B+V+F ≤ H-2；A/B/V/F 需指定，最小指定单位为 1mm。
- △ B/F > 1.5D 时，B/F ≤ H/2。
- ⊗ 不能与平面加工 WS 并用！
- △ 与双边扳手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

双边扳手槽	6 代码	D	7 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	10	7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			15
		30			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。

螺纹退刀槽尺寸		
M	D	K
6	4.4	S-2
8	6	S-3
10	7.7	
12	9.4	S-4
16	13	
20	16.4	S-5
24	19.6	

安装范例



g6 实心 高精度导向轴

一端同径外螺纹型

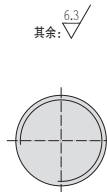
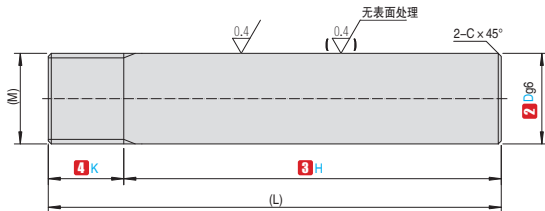


01 型号选择

■ 产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 螺纹直径较粗, 可强力拧紧固定。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF7V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	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
H 包含螺纹收尾!

订购编号示例 1 代号 - 2 D - 3 H - 4 K - 5 追加加工代码 - 6 追加加工变量参数
BSF7V - 20 - 750 - K40 - WS-A40-B15

- ▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工, 步骤 3 6 可不列出。
- ▲ 步骤 6 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	圆角 R
			3 H	4 K	(M)		
BSF7V	3	-0.002 -0.008	25-197	3-15	3	200	0.2 以下
	4	-0.004 -0.012	25-295	5-20	4	300	
	5		25-395	5-25	5	400	
	6	-0.005 -0.014	25-594	6-30	6	600	0.5 以下
	8		25-792	8-40	8	800	
	10		25-790	10-50	10	800	
	12		25-990	10-60	12	1000	
	16	-0.017	25-1190	10-80	16	1200	1.0 以下
	20	-0.007	25-1185	15-100	20	1200	
	30	-0.020	25-1480	20-150	30	1500	

追加加工代码

变更长度、精度	5 代码	L < 200		L ≥ 200	
	LPC	L ± 0.03	L ± 0.05	L ± 0.1	

▲ 当使用变更长度时, 供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm!

平面加工	5 代码	D	6 A	7 B	E
	WS	3-5	A=K 或 A ≥ K+2	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			D-1
		20-30			D-2

- ▲ A+B ≤ L; A/B 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ B > 1.5D 时, B ≤ L/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。

双边扳手槽	5 代码	D	6 A	B	E	
	WB	6	A=K 或 A ≥ K+2	8	5	
		8			7	
		10			8	
		12			10	
		13			11	
		15			13	
		16			14	
		20			17	
		25			23	
		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。

g6 实心 高精度导向轴

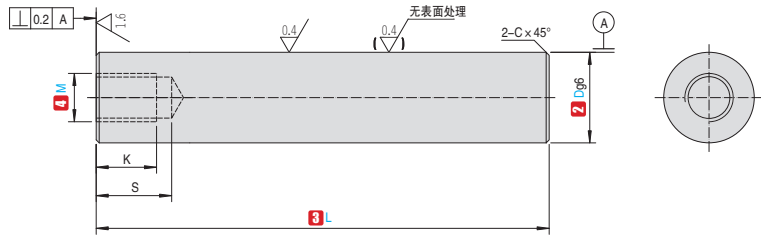


一端内螺纹型

01 导向轴

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 可简单进行另一端的孔洞加工。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF8V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀硬铬 镀层厚度 3-5μm



其余: $\sqrt{6.3}$

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 - 2 D - 3 L - 4 M - 5 追加加工代码 - 6 追加加工变量参数

BSF8V - 20 - 600 - M12 - DWS-A0-B15-V10-F20

- ▲ 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工, 步骤 5 6 可不列出。
- ▲ 步骤 6 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		倒角 C	
			3 L	4 M		
BSF8V	4	-0.004 -0.012	20-300	2	0.2 以下	
	5		20-400	3		
	6		20-600	3		
	8	-0.005 -0.014	20-800	4 5	0.5 以下	
	10			5 6		
	12			5 6 8		
	13	-0.006 -0.017	25-1000	5 6 8		
	15			5 6 8 10		
	16			6 8 10		
	20	-0.007 -0.020	30-1200	8 10 12		1.0 以下
	25			8 10 12 16		
	30			8 10 12 16 20		
	35	-0.009 -0.025	35-1500	10 12 16 20 24		1.5 以下
	40			10 12 16 20 24 30		
	50			12 16 20 24 30		

追加加工代码

变更长度、精度	5 代码	L < 200	L ≥ 0.3
	LPC	500 > L ≥ 200	L ± 0.05
		L ≥ 500	L ± 0.1

▲ 当使用变更长度时, 供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm!

平面加工	5 代码	D	6 A	7 B	E
	WS	4-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			D-1
		20-40			D-2
		50			D-3

- ▲ A+B ≤ L; A/B 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ B > 1.5D 时, B ≤ L/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	5 代码	D	6 A	7 B	8 V	9 F	E
	DWS	4-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-0.5
		6-16					D-1
		20-40					D-2
		50					D-3

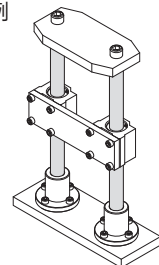
- ▲ A+B+V+F ≤ L-2; A/B/V/F 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ B/F > 1.5D 时, B/F ≤ L/2。
- ⊗ 不能与平面加工 WS 并用!
- ▲ 与双边扳手槽 WB 并用时不在同一加工平面上, 为 90° 方向。

双边扳手槽	5 代码	D	6 A	B	E
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12		10	10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			27
		35			30
		40			36
		50		41	

- ▲ A+B ≤ L; 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。

M	K	S
2	3	5
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36
24	30	44
30	36	52

安装范例



g6 实心 高精度导向轴

一端台阶内螺纹型

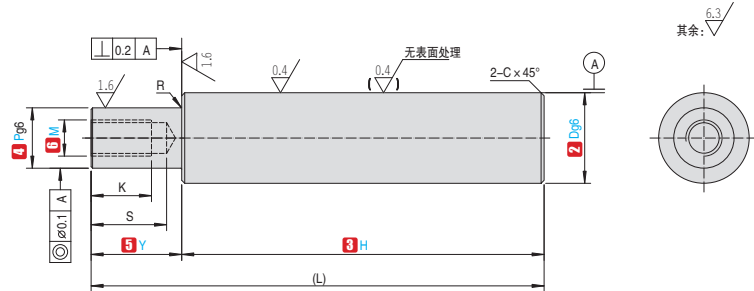


01 型号选择

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 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
BSF9V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀铬 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 Y - 6 M - 7 追加加工代码 - 8 追加加工变量参数

BSF9V - 20 - 300 - P16 - Y30 - M10 - 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 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			6 M	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 Y				
BSF9V	8	-0.005	25-795	6	5 ≤ Y ≤ 4P	3	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8		3 4 5			
	12	-0.006		6-10		3 4 5 6			
	13	-0.006	6-11	3 4 5 6		1000			
	15	-0.017	6-13	3 4 5 6 8					
	16	-0.017	6-14	3 4 5 6 8 10					
	20	-0.007	25-1195	8-17		5 6 8 10 12	1200	1.0 以下	
	25	-0.020		8-22		5 6 8 10 12 16			
	30	-0.020		9-27		6 8 10 12 16 20			
	35	-0.009	25-1495	9-32		6 8 10 12 16 20 24	1500	1.5 以下	0.5 以下
	40	-0.025		11-37		8 10 12 16 20 24			
	50	-0.025		11-47		8 10 12 16 20 24 30			

追加加工代码

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	9 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		20-40			D-1
		50			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。

双边扳手槽	7 代码	D	8 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	8	7
		10			8
		12			10
		13		10	11
		15			13
		16			14
		20		15	17
		25			23
		30			27
		35		20	30
		40			36
		50			41

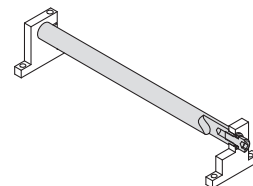
- ▲ A+B ≤ H; A 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ 与平面加工 WS 或平面加工 - 两处 DWS 并用时不在同一加工平面上, 为 90° 方向。

平面加工 - 两处	7 代码	D	8 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-0.5
		20-40					D-1
		50					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。

M	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36
24	30	44
30	36	52

安装范例



g6 实心 高精度导向轴

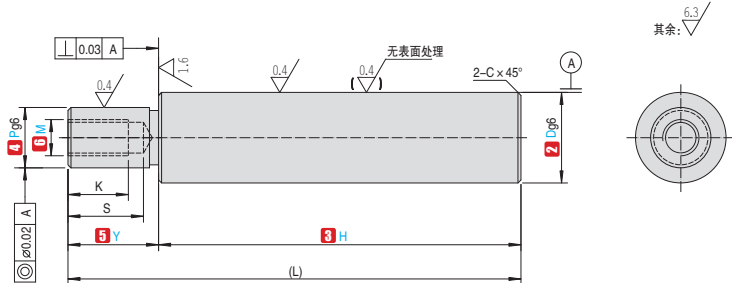


一端台阶内螺纹带退刀槽型

01 导向轴

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。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
BSF10H	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀铬 镀层厚度 3-5μm



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 Y - 6 M - 7 追加加工代码 - 8 追加加工变量参数
BSF10H - 20 - 300 - P17 - Y30 - M12 - 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 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			6 M	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 Y				
BSF10H	8	-0.005	25-295	6	5 ≤ Y ≤ 4P	3	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8		3 4 5			
	12	-0.006		6-10		3 4 5 6			
	13	-0.006	25-345	6-11		3 4 5 6	1000		
	15	-0.017		6-13		3 4 5 6 8			
	16	-0.017		6-14		3 4 5 6 8 10			
	20	-0.007	25-445	8-17		5 6 8 10 12	1200		
25	-0.020	8-22		5 6 8 10 12 16					
30	-0.020	9-27		6 8 10 12 16 20					

追加加工代码

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	9 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		20-30			D-1

- △ 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	8 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-0.5
		20-30					D-1

- △ 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。

双边扳手槽	7 代码	D	8 A	B	E	
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	8	7	
		10			8	
		12			10	
		13			11	
		15			13	
		16			14	
		20			17	
		25			23	
		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。

M	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36
24	30	44
30	36	52

g6 实心 高精度导向轴

两端台阶型

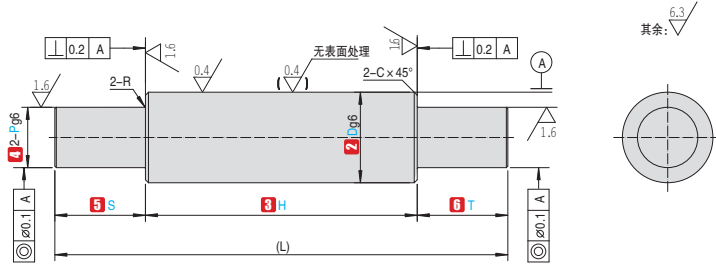


01 型号规格

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 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
BSF11V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	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 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 S - 6 T - 7 追加工代码 - 8 追加工变量参数
BSF11V - 20 - 300.5 - P15 - S12 - T15 - 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			(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 S 6 T			
BSF11V	8	-0.005	25-795	6	$5 \leq S \leq 4P$ $5 \leq T \leq 4P$	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8				
	12	-0.006		6-10				
	13	-0.006	25-995	6-11		1000	1.0 以下	0.5 以下
	15	-0.017		6-13				
	16	-0.007		6-14				
	20	-0.007	25-1195	8-17		1200	1.0 以下	0.5 以下
	25	-0.020		8-22				
	30	-0.009		9-27				
	35	-0.009		9-32				
40	-0.025	11-37						
50	-0.025	25-1495	11-47	1500				

追加工代码

变更长度、精度	7 代码	LPC	
	H < 200	H±0.03	
	200 < H <= 500	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	9 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	8 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。

g6 实心 高精度导向轴

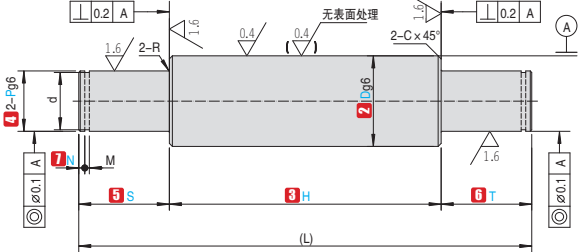


两端台阶卡圈槽型

01 导向轴

产品特点: 可以指定卡圈槽位置。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF12V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀铬 镀层厚度 3-5μm



其余: $\sqrt{6.3}$

未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 S - 6 T - 7 N - 8 追加加工代码 - 9 追加加工变量参数

BSF12V - 20 - 300.5 - P15 - S12 - T15 - N2 - LPC

- 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- 若无追加加工, 步骤 8、9 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	7 N	M	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 S						
BSF12V	8	-0.005	25-795	6	$2 \leq S \leq 4P$ $2 \leq T \leq 4P$	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			6-10							
	13	-0.006	6-11	1000					1.0 以下		
	15	-0.017	6-13								
	16		6-14	1200							
	20	-0.007	8-17								
	25	-0.020	8-22	1500							
	30		9-27								
	35	-0.009	9-32	0.5 以下							
40	-0.025	11-37									
50		11-47									

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

追加加工代码

变更长度、精度	8 代码	H	H±0.03
	LPC	$H < 200$	$H \pm 0.03$
		$500 > H \geq 200$	$H \pm 0.05$
		$H \geq 500$	$H \pm 0.1$

▲ 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	9 代码	D	9 A	10 B	E
	WS	8-16	$A=0$ 或 $A \geq 2mm$	$B \leq 3D$	D-1
		20-40			D-2
		50			D-3

- ▲ $A+B \leq H$; A/B 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ $B > 1.5D$ 时, $B \leq H/2$ 。
- ⊗ 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。

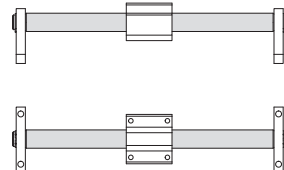
平面加工 - 两处	8 代码	D	9 A	10 B	11 V	12 F	E
	DWS	8-16	$A=0$ 或 $A \geq 2mm$	$B \leq 3D$	$V=0$ 或 $V \geq 2mm$	$F \leq 3D$	D-1
		20-40					D-2
		50					D-3

- ▲ $A+B+V+F \leq H-2$; A/B/V/F 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ $B/F > 1.5D$ 时, $B/F \leq H/2$ 。
- ⊗ 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	0.7
8 9	P-0.4	-0.058	0.9
10			
11 12	P-0.5	0	1.1
13 14	P-0.6		
15	P-0.7		
16 17	P-0.8		
18 19	P-1	-0.13	1.5
20-22			
24-26	P-1.1	0	1.7
28-30	P-1.4	-0.21	1.3
32	P-1.7	0	1.7
34			
35-38	P-2	-0.25	3
40 42 45	P-2.5		3.8

▲ N 最小指定单位 0.1mm。

安装范例



g6 实心 高精度导向轴

两端台阶外螺纹型

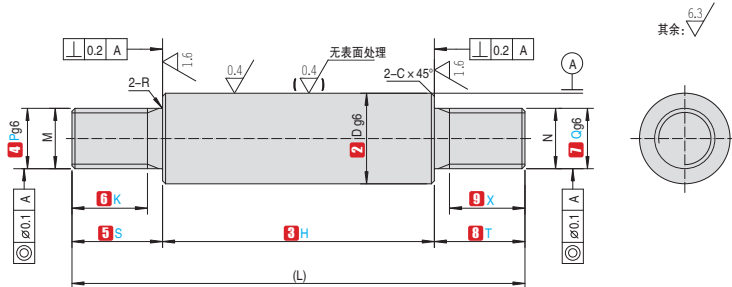


01 型号选择

产品特点：通过台阶和配套孔的配合，可以较高的精度进行组装。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF13V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	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 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 S - 6 K - 7 Q - 8 T - 9 X - 10 追加加工代码 - 11 追加加工变量参数
 BSF13V - 20 - 755 - P16 - S30 - K20 - Q12 - T20 - X15 - 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 10 11 可不列出。
- ▲ 步骤 11 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	倒角 C	圆角 R																
			3 H	4 P (M)	7 Q (N)	5 S	8 T	6 K				9 X															
BSF13V	4	-0.004	25-295	3	2 ≤ S ≤ 4P 2 ≤ T ≤ 4P				300	0.2 以下	0.2 以下																
	5		25-395	3 4					400																		
	6		25-595	3 4 5					600																		
	8	-0.005	25-795	3 4 5 6					M ≤ 6 时 K ≤ S-2 M=8/10 时 K ≤ S-3 M ≥ 12 时 K ≤ S-5 K ≥ 4 螺距				800	0.5 以下	0.3 以下												
	10	-0.014		4 5 6 8																							
	12	-0.017		5 6 8 10																							
	13	-0.006	25-995	5 6 8 10 12									N ≤ 6 时 X ≤ T-2 N=8/10 时 X ≤ T-3 N ≥ 12 时 X ≤ T-5 X ≥ 4 螺距				1000	1.0 以下	0.5 以下								
	15	-0.017															6 8 10 12 16										
	16	-0.007															8 10 12 16 20										
	20	-0.020	25-1195	8 10 12 16 20													10 12 16 20 24 30				1200	1.5 以下	0.5 以下				
	25	-0.007																			10 12 16 20 24 30						
	30	-0.025																			12 16 20 24 30						
	35	-0.009	25-1495	10 12 16 20 24 30																	16 20 24 30				1500		
	40	-0.025																							12 16 20 24 30		
	50	-0.025																							16 20 24 30		

追加加工代码

变更长度、精度	10 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	10 代码	D	11 A	12 B	E
	WS	4-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			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	10 代码	D	11 A	12 B	13 V	14 F	E
	DWS	4-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-0.5
		6-16					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。

螺纹退刀槽	10 代码	11 M	12 N	d	S-K/T-X
	PE	6	4.4	2	
		8	6	3	
		10	7.7	4	
		12	9.4	5	
		16	13		
		20	16.4		
		24	19.6		
30	25				

- ▲ PE-- 两端均加工螺纹退刀槽
- ▲ PE-M-- 台阶外螺纹 P(M) 端加工螺纹退刀槽
- ▲ PE-N-- 台阶外螺纹 Q(N) 端加工螺纹退刀槽

双边扳手槽	10 代码	D	11 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2MM	8	7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			27
		35			30
		40			36
		50			41

- ▲ 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。

g6 实心 高精度导向轴

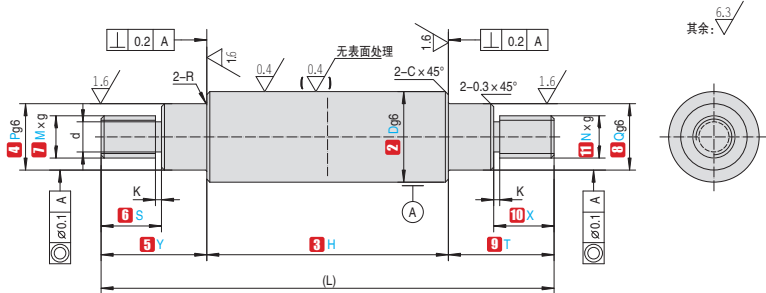
两端台阶定位柱 + 台阶外螺纹型



01 导向轴

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 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
BSF15V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀硬铬 镀层厚度 3-5μm



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 Y - 6 S - 7 M - 8 Q - 9 T - 10 X - 11 N - 12 追加工代码 - 13 追加工变量参数
 BSF15V - 20 - 650 - 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	2 D	g6	最小指定单位 1mm								(L) MAX	倒角 C	圆角 R				
			3 H	4 P	8 Q	5 Y	9 T	6 S	10 X	7 M				11 N			
BSF15V	8	-0.005	25-780	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	800	0.5 以下	0.3 以下						
	10	-0.014						6 8									
	12	-0.006						6 8 10									
	13	-0.006	25-980					10 ≤ Y ≤ 5P 10 ≤ T ≤ 5P	4g+K ≤ S ≤ 3M S ≤ Y-2	4g+K ≤ X ≤ 3N X ≤ T-2	6 8 10 12	1000	0.5 以下	0.3 以下			
	15	-0.017									6 8 10 12 16						
	16	-0.007									8 10 12 16 20						
	20	-0.007	25-1180								10 ≤ Y ≤ 5P 10 ≤ T ≤ 5P	4g+K ≤ S ≤ 3M S ≤ Y-2	4g+K ≤ X ≤ 3N X ≤ T-2	8 10 12 16 20 24	1200	1.0 以下	0.5 以下
	25	-0.020												10 12 16 20 24 30			
	30	-0.009												12 16 20 24 30			
	35	-0.009	25-1460											20 ≤ Y ≤ 5P 20 ≤ T ≤ 5P	4g+K ≤ S ≤ 3M S ≤ Y-2	4g+K ≤ X ≤ 3N X ≤ T-2	16 20 24 30
40	-0.025	16 20 24 30															
50	-0.025	16 20 24 30															

追加工代码

变更长度、精度	12 代码	H < 200	H ≥ 200
	LPC	H ± 0.03	H ± 0.05
		H ± 0.1	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	12 代码	D	13 A	14 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。

螺纹变更	12 代码	D	13 MBC	13 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	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	1.5

双边扳手槽	12 代码	D	13 A	B	E	
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	8	7	
		10			8	
		12			10	
		13		11	10	3
		15		13		4
		16		14		5
		20		17	15	30
		25		23		36
		30		27		41
		35		30	20	41
		40		36		
		50		41		

- ▲ 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。

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/N	g 螺距	d	K	M	g 螺距	d	K	M	g 螺距	d	K
6	1.0	4.4	2	6	0.75	4.8		10	1.25	8	
8	1.25	6		8		6.4		12		9.7	3
10	1.5	7.7	3	10		8.4		14	1.5	11.7	
12	1.75	9.4		12		10.4	2	18		15.7	
16	2	13	4	15	1	13.4					
20	2.5	16.4		17		15.4					
24	3.0	19.6	5	20		18.4					
30	3.5	25		25	1.5	22.7	3				
				30		27.7					

g6 实心 高精度导向轴

两端同径外螺纹型

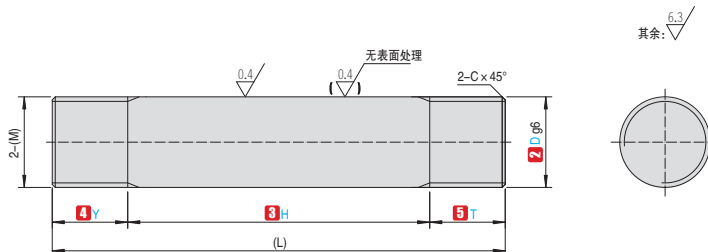


01 型号规格

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 螺纹直径较粗, 可强力拧紧固定。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF17V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	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
H 包含两倍螺纹收尾

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 Y - 5 T - 6 追加加工代码 - 7 追加加工变量参数
BSF17V - 20 - 450 - Y30 - T50 - WB-A30

- ▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工, 步骤 5 6 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	倒角 C
			3 H	4 Y 5 T	(M)		
BSF17V	3	-0.002	25-197	3-15	3	200	0.2 以下
		-0.008					
	4	-0.004	25-295	5-20	4	300	
			5	25-395	5-25	5	
	6	-0.012	25-594	6-30	6	600	0.5 以下
	8	-0.005	25-792	8-40	8	800	
	10	-0.014	25-790	10-50	10	800	
	12	-0.006	25-990	10-60	12	1000	
16	-0.017	25-1190	10-80	16	1200	1.0 以下	
20	-0.007	25-1185	15-100	20	1200		
30	-0.020	25-1480	20-150	30	1500		

追加加工代码

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

▲ 当使用变更长度时, 供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm!

平面加工	6 代码	D	7 A	8 B	E
	WS	3-5	A=Y 或 A ≥ Y+2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			D-1
		20-30			D-2

- ▲ A+B ≤ L-Y; 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。

双边扳手槽	6 代码	D	7 A	B	E
	WB	6	A=Y 或 A ≥ Y+2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12			10
		13			10
		15			11
		16			13
		20			14
		25			17
		23			23
		30			15

- ▲ A+B ≤ L-Y; 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。

g6 实心 高精度导向轴

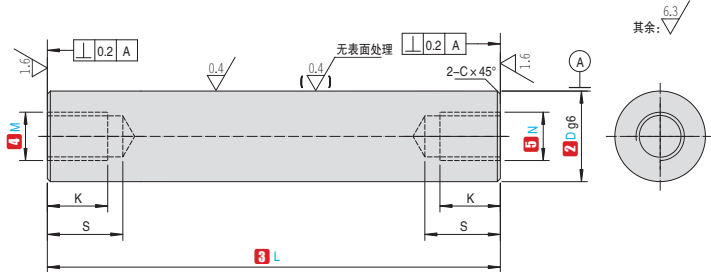
两端内螺纹型



01 导向轴

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。追加扳手孔，可轻松进行组合。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF18V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀铬 镀层厚度 3-5μm



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 L - 4 M - 5 N - 6 追加加工代码 - 7 追加加工变量参数
 BSF18V - 20 - 850 - M12 - N10 - DWS-A0-B15-V10-F20

- △ 订购编号中“D”、“L”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	3 L	4 M	5 N	倒角 C
BSF18V	4	-0.004	20-300	2		0.2 以下
	5		20-400	3		
	6		20-600	3		
	8	-0.005	20-800		4 5	0.5 以下
	10				5 6	
	12	-0.006	20-1000		5 6 8	1.0 以下
	13				5 6 8	
	15				5 6 8 10	
	16	-0.017	30-1200		6 8 10	1.5 以下
	20				8 10 12	
	25	-0.020	35-1200		8 10 12 16	
	30				8 10 12 16 20	
	35	-0.009	35-1500		10 12 16 20 24	
	40				10 12 16 20 24 30	
	50	-0.025	60-1500		12 16 20 24 30	

追加加工代码

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

△ 当使用变更长度时，供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm！

平面加工	6 代码	D	7 A	8 B	E
	WS	4-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			D-1
		20-40			D-2
		50			D-3

- △ A+B ≤ L; A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
- △ B > 1.5D 时，B ≤ L/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	4-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-0.5
		6-16					D-1
		20-40					D-2
		50					D-3

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

双边扳手槽	6 代码	D	7 A	B	E
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25		23	
		30		27	
		35		30	
		40		36	
		50		41	

- △ A+B ≤ L; 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。

M/N	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36
24	30	44
30	36	52

△ L ≥ 2K; 当 2S ≥ L 时，螺纹底孔可能贯穿。

g6 实心 高精度导向轴

两端台阶内螺纹型

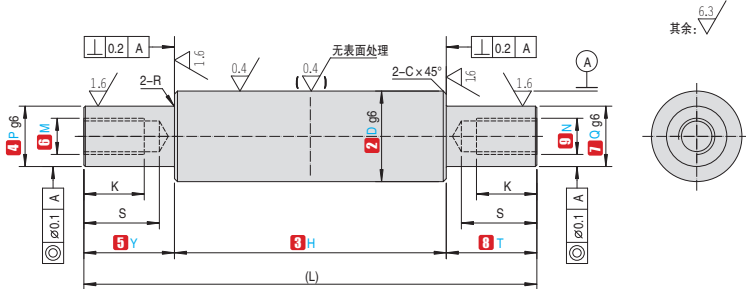


产品特点：轴端加工精度高（同轴度、垂直度），适用于需要高精度定位的场合。可配合另一端指定轴端外径。

01 号内轴



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF19V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀硬铬 镀层厚度 3-5μm



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 Y - 6 M - 7 Q - 8 T - 9 N - 10 追加工代码 - 11 追加工变量参数

BSF19V - 20 - 750 - P16 - Y30 - M12 - Q14 - T20 - N10 - WS-A10-B15

- 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- 若无追加工，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	2 D	g6	最小指定单位 1mm			6 M	9 N	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	7 Q					
BSF19V	8	-0.005	25-790	6	5 ≤ Y ≤ 4P 5 ≤ T ≤ 4P	3	M+3 ≤ P; N+3 ≤ Q	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014				3 4 5				
	12	-0.006				3 4 5 6				
	13	-0.017	25-990	6-11	3 4 5 6 8	1000		0.5 以下	0.3 以下	
	15	-0.017	6-13	3 4 5 6 8 10						
	16	-0.020	25-1190	6-14	3 4 5 6 8 10	1200		1.0 以下	0.5 以下	
	20	-0.007	8-17	4 5 6 8 10 12						
	25	-0.020	8-22	4 5 6 8 10 12 16						
	30	-0.025	25-1490	9-27	5 6 8 10 12 16 20 24	1500		1.0 以下	0.5 以下	
	35	-0.009	9-32	5 6 8 10 12 16 20 24						
40	-0.025	11-37	6 8 10 12 16 20 24 30							
	50	-0.025	11-47	6 8 10 12 16 20 24 30						

追加工代码

变更长度、精度	10 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	10 代码	D	11 A	12 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		20-40			D-1
		50			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	10 代码	D	11 A	12 B	13 V	14 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。

双边扳手槽	10 代码	D	11 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	10	7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			27
		35			30
40	36				
50	41				

- ▲ 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。

M/N	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36
24	30	44
30	36	52

▲ L ≥ 2K；当 2S ≥ L 时，螺紋底孔可能貫穿。

g6 实心 高精度导向轴

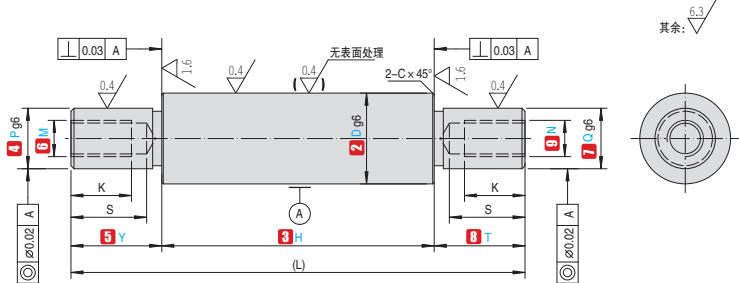


两端台阶内螺纹带退刀槽型

01 导向轴

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
BSF20H	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀硬铬 镀层厚度 3-5μm



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 Y - 6 M - 7 Q - 8 T - 9 N - 10 追加加工代码 - 11 追加加工变量参数
BSF20H - 20 - 750 - P16 - Y30 - M12 - Q14 - T20 - 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 10 11 可不列出。
- 步骤 11 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				6 M	9 N	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	7 Q	5 Y					
BSF20H	8	-0.005	25-290	6	5 ≤ Y ≤ 4P 5 ≤ T ≤ 4P	3	300	0.5 以下	0.3 以下		
	10	-0.014		6-8		3 4 5					
	12	-0.006		6-10		3 4 5 6					
	13	-0.017	25-340	6-11		3 4 5 6				350	
	15	-0.017		6-13		3 4 5 6 8					
	16	-0.017		6-14		3 4 5 6 8 10					
	20	-0.007	25-440	8-17		5 6 8 10 12				450	1.0 以下
	25	-0.020		8-22		5 6 8 10 12 16					
	30	-0.020		9-27		6 8 10 12 16 20					

追加加工代码

变更长度、精度	10 代码	H < 200	H ≥ 200
	LPC	H ± 0.03	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	10 代码	D	11 A	12 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		20-30			D-1

- ▲ 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	10 代码	D	11 A	12 B	13 V	14 F	E
	DWS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-0.5
		20-30					D-1

- ▲ 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。

双边扳手槽	10 代码	D	11 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	10	7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			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。

M/N	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36
24	30	44
30	36	52

- ▲ L ≥ 2K; 当 2S ≥ L 时，螺纹底孔可能贯穿。

g6 实心 高精度导向轴

一端台阶 + 一端台阶外螺纹型

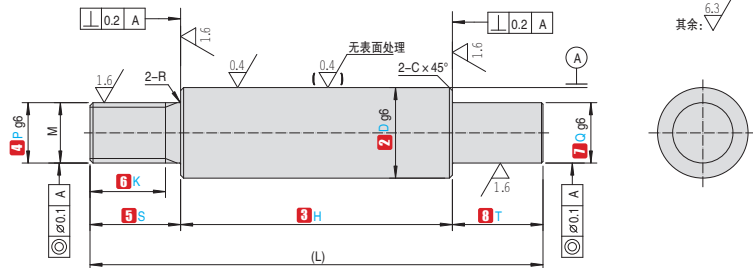


01 型号选择

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 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
BSF21V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见P02	镀硬铬 镀层厚度 3-5μm



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 S - 6 K - 7 Q - 8 T - 9 追加加工代码 - 10 追加加工变量参数
BSF21V - 20 - 600 - P16 - Y30 - K25 - Q12 - T15 - 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 9, 10 可不列出。
- ▲ 步骤 10 可能有多个变量参数, 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	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P(M)	7 Q	5 S 8 T			
BSF21V	4		25-295	3			300	0.2 以下	0.2 以下
	5	-0.004	25-395	3 4			400		
	6	-0.012	25-595	3 4 5			600		
	8	-0.005	25-795	3 4 5 6			800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		4 5 6 8					
	12			5 6 8 10			1000	0.5 以下	0.3 以下
	13	-0.006	25-995	5 6 8 10 12					
	15	-0.017							
	16		25-1195	6 8 10 12 16			1200	1.0 以下	
	20	-0.007							
	25	-0.020							
	30		25-1495	8 10 12 16 20			1500	1.5 以下	0.5 以下
35	-0.009								
40	-0.025								
50			10 12 16 20 24 30						
			12 16 20 24 30						
			16 20 24 30						

追加加工代码

变更长度、精度	9 代码	D	10 A	11 B	E
	LPC	H < 200			H ± 0.03
		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	9 代码	D	10 A	11 B	E
	WS	4-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			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	9 代码	D	10 A	11 B	12 V	13 F	E
	DWS	4-5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-0.5
		6-16					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。

双边扳手槽	9 代码	D	10 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	10	7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			27
		35			30
		40			36
		50			41

- ▲ 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。

螺纹退刀槽	9 代码	M	d	S K
	PE	6	4.4	2
		8	6	
		10	7.7	3
		12	9.4	
		16	13	4
		20	16.4	
		24	19.6	5
30	25			

g6 实心 高精度导向轴

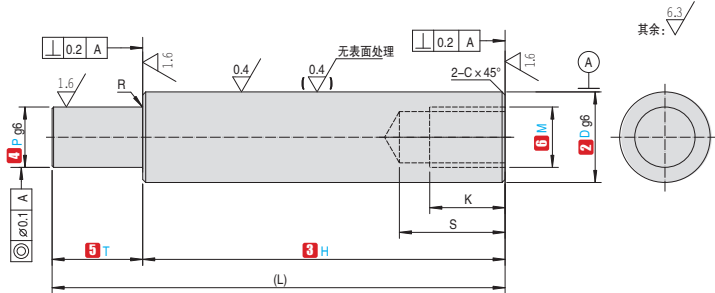


一端台阶 + 一端内螺纹型

01 导向轴

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。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
BSF22V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	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 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 T - 6 M - 7 追加加工代码 - 8 追加加工变量参数
BSF22V - 20 - 600 - P16 - T30 - M16 - 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 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			6 M	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 T				
BSF22V	8	-0.005	25-795	6	2 ≤ T ≤ 4P	4 5	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8		5 6			
	12			6-10		5 6 8			
	13	-0.006	25-995	6-11		5 6 8	1000		
	15	-0.017		6-13		5 6 8 10			
	16		6-14	6 8 10					
	20	-0.007	25-1195	8-17		8 10 12	1200	1.0 以下	
	25	-0.020		8-22		8 10 12 16			
	30			9-27		8 10 12 16 20			
	35	-0.009	25-1495	9-32		10 12 16 20 24	1500	1.5 以下	0.5 以下
40	-0.025	11-37		10 12 16 20 24 30					
		11-47		12 16 20 24 30					
50									

追加加工代码

变更长度、精度	7 代码	H < 200	H ≥ 200
	LPC	H ± 0.03	H ± 0.05
		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	9 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。

双边扳手槽	7 代码	D	8 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	8	7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20		10	17
		25			23
		30			27
		35			30
		40	15	36	
		50		41	

- △ 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。

平面加工 - 两处	7 代码	D	8 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。

M	K	S
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36
24	30	44
30	36	52
30	36	52

g6 实心 高精度导向轴



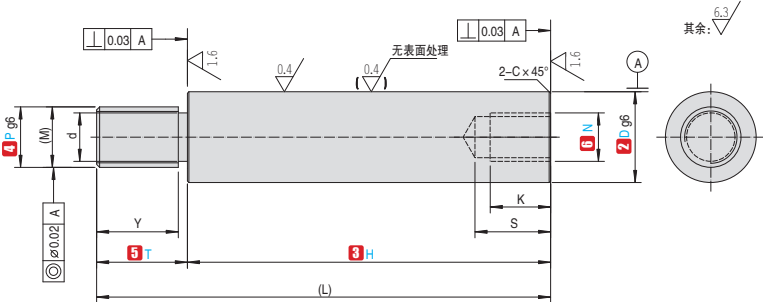
一端内螺纹 + 一端台阶外螺纹带退刀槽型

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。外螺纹一端可用于高精度定位的组合。

01 型号详解



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF23H	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀硬铬 镀层厚度 3-5μm



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 T - 6 N - 7 追加加工代码 - 8 追加加工变量参数
 BSF23H - 20 - 300 - P16 - T25 - N12 - DWS-A10-B15-V20-F20

- ▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工，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			6 N N+3 ≤ D	(L) MAX	倒角 C		
			3 H	4 P(M)	5 T					
BSF23H	8	-0.005	25-345	6	5 ≤ T ≤ 4P	4 5	350	0.3 以下		
	10	-0.014		6 8		5 6				
	12	-0.006		6 8 10		5 6 8				
	13			-0.017		6 8 10 12			5 6 8 10	
	15	-0.007	30-445	6 8 10 12 16		5 6 8 10 12			450	0.5 以下
	16			8 10 12 16 20		8 10 12 16				
	20			8 10 12 16 20 24		8 10 12 16 20				
	25			-0.020		8 10 12 16 20 24				
30										

追加加工代码

变更长度、精度	7 代码	H < 200	H ± 0.03
	LPC	450 > H ≥ 200	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	7 代码	D	8 A	9 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	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。

平面加工 - 两处	7 代码	D	8 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
		20-30					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。

双边扳手槽	7 代码	D	8 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	8	7
		10			8
		12			10
		13			11
		15		10	13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			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。

螺纹退刀槽尺寸			N	K	S
M	D	Y	4	6	9
6	4.4	T-2	5	7	11
8	6	T-3	6	8	13
10	7.7		8	10	16
12	9.4	T-4	10	13	20
16	13		12	15	24
20	16.4	T-5	16	20	30
24	19.6		20	24	36

g6 实心 高精度导向轴



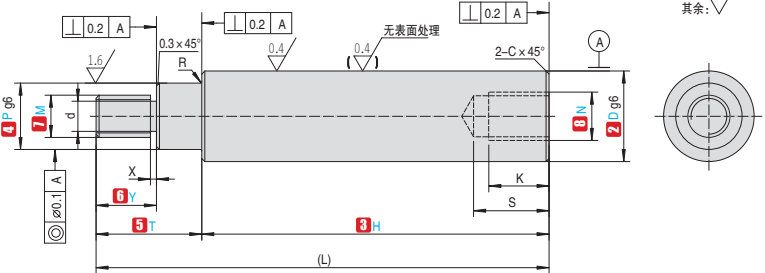
一端台阶定位柱 + 台阶外螺纹 + 一端内螺纹型

01 导向轴

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 外螺纹一端可用于高定位精度的组合。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF24V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀铬 镀层厚度 3-5μm



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 T - 6 Y - 7 M - 8 N - 9 追加代码 - 10 追加加工参数

BSF24V - 20 - 500 - P14 - T30 - Y26 - M12 - N16 - 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 9 10 可不列出。
- △ 步骤 10 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				8 N	(L) MAX	倒角 C	圆角 R				
			3 H	4 P	5 T	6 Y					7 M	N+3 ≤ D		
BSF24V	8	-0.005	25-790	D>P>M	10 ≤ T ≤ 5P	4g+k ≤ Y ≤ 3M Y ≤ T-2	6	4 5	800	0.3 以下				
	10	-0.014					6 8	5 6						
	12	-0.006					6 8 10	5 6 8						
	13	-0.006	25-990				10 ≤ T ≤ 5P	4g+k ≤ Y ≤ 3M Y ≤ T-2	6 8 10		5 6 8	1000	0.5 以下	
	15	-0.017							6 8 10 12		5 6 8 10			
	16	-0.007							6 8 10 12		5 6 8 10			
	20	-0.007	25-1190				20 ≤ T ≤ 5P	4g+k ≤ Y ≤ 3M Y ≤ T-2	6 8 10 12 16		8 10 12	1200		1.0 以下
	25	-0.020							8 10 12 16 20		8 10 12 16			
	30	-0.009							8 10 12 16 20 24		8 10 12 16 20			
	35	-0.009	25-1480				20 ≤ T ≤ 5P	4g+k ≤ Y ≤ 3M Y ≤ T-2	10 12 16 20 24 30		10 12 16 20 24	1500		
40	-0.025	12 16 20 24 30		10 12 16 20 24 30										
50	-0.025	16 20 24 30		12 16 20 24 30										

追加加工代码

变更长度、精度	9 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	9 代码	D	10 A	11 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。

螺纹变更	9 代码	D	10 MBC	11 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	10 12 14 18
		35	10 12 15 17 20	10 12 14 18
		40	12 15 17 20	12 30
		50	15 17 20	14 18
		螺距	0.75	1 1.5 1.25 1.5

双边扳手槽	9 代码	D	10 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	7	4 6 9
		10		5 7 11	
		12		6 8 13	
		13		8 10 16	
		15		10 13 20	
		16		12 15 24	
		20		16 20 30	
		25		20 24 36	
		30		24 30 44	
		50		30 36 52	

- △ 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。

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 螺距	d	X	M	g 螺距	d	X	M	g 螺距	d	X
6	1.0	4.4	2	6	0.75	4.8		10	1.25	8	
8	1.25	6	3	8		6.4		12		9.7	3
10	1.5	7.7	4	10	1	8.4		14	1.5	11.7	
12	1.75	9.4	4	12		10.4	2	18		15.7	
16	2	13	5	15		13.4					
20	2.5	16.4	5	17		15.4					
24	3.0	19.6	5	20		18.4					
30	3.5	25	5	25	1.5	22.7	3				
				30		27.7					

g6 实心 高精度导向轴

一端台阶外螺纹 + 一端内螺纹型

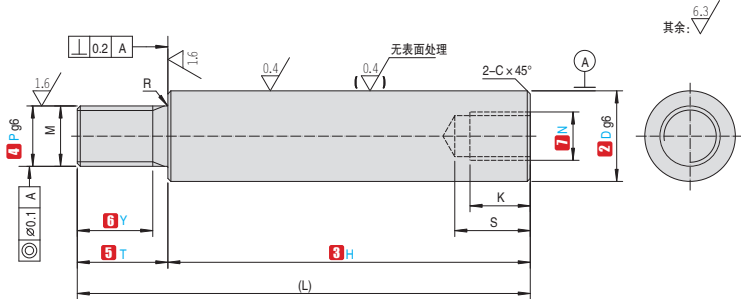


01 型号选择

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 外螺纹一端可用于高定位精度的组合。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSF25V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀硬铬 镀层厚度 3-5μm



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 T - 6 Y - 7 N - 8 追加加工代码 - 9 追加加工变量参数
BSF25V - 20 - 550 - P16 - T30 - Y20 - N12 - 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 8 9 可不列出。
- △ 步骤 9 可能含有多个变量参数, 列出红色编号顺序选择参数。

1 代号	2 D	g6	最小指定单位 1mm				7 N N+3 ≤ D	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P (M)	5 T	6 Y				
BSF25V	6	-0.004 -0.012	25-595	3 4	2 ≤ T ≤ 4P	M ≤ 6 时 Y ≤ T-2 M = 8、10 时 Y ≤ T-3 M ≥ 12 时 Y ≤ T-5 Y ≥ 4 螺距	3	600	0.5 以下	0.3 以下
	8	-0.005 -0.014	25-795	3 4 5 6 4 5 6 8			4 5	800		
	10			5 6 8 10			5 6			
	12			5 6 8 10			5 6 8			
	13	-0.006 -0.017	25-995	5 6 8 10 12			5 6 8	1000		
	15			5 6 8 10 12			5 6 8 10			
	16			5 6 8 10 12			6 8 10			
	20	-0.007 -0.020	25-1195	6 8 10 12 16			8 10 12	1200		
	25			6 8 10 12 16			8 10 12 16			
	30			8 10 12 16 20			8 10 12 16 20			
	35			10 12 16 20 24 30			10 12 16 20 24	1500		
	40	-0.009 -0.025	25-1495	12 16 20 24 30			10 12 16 20 24 30			
50			16 20 24 30	12 16 20 24 30						

追加加工代码

变更长度、精度	3 代码	H < 200	H ≥ 200
	LPC	H ± 0.03	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	3 代码	D	9 A	10 B	E
	WS	6-16	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	3 代码	D	9 A	10 B	11 V	12 F	E
	DWS	6-16	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。

双边扳手槽	3 代码	D	9 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	8	7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20		10	17
		25			23
		30			27
		35			30
		40			36
		50			41

- △ 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。

螺纹退刀槽	3 代码	P(M)	d	T-Y	N	K	S
	PE	6	4.4	2	3	4	7
		8	6	3	4	6	9
		10	7.7	3	5	7	11
		12	9.4	3	6	8	13
		16	13	4	8	10	16
		20	16.4	4	10	13	20
		24	19.6	5	12	15	24
		30	25	5	16	20	30
					20	24	36
					24	30	44
					30	36	52

g6 实心 高精度导向轴

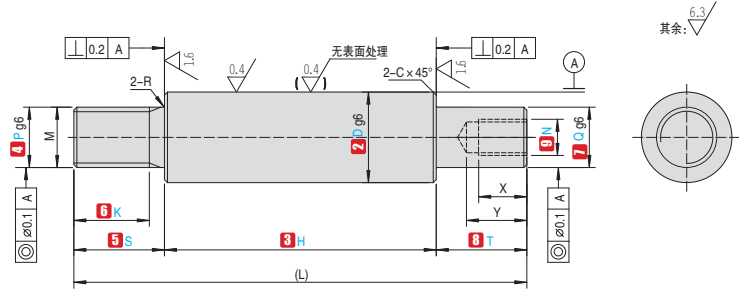


一端台阶外螺纹 + 一端台阶内螺纹型

01 导向轴

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 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
BSF26V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	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 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 S - 6 K - 7 Q - 8 T - 9 N - 10 追加加工代码 - 11 追加加工变量参数
BSF26V - 20 - 1000 - P16 - S30 - K20 - Q17 - T15 - N12 - 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 10 11 可不列出。
- △ 步骤 11 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					9 N N+3 ≤ D	(L) MAX	倒角 C	圆角 R	
			3 H	4 P(M)	5 S	8 T	6 K					7 Q
BSF26V	8	-0.005	25-795	3 4 5 6	2 ≤ S ≤ 5P 2 ≤ T ≤ 4Q	M ≤ 6 时 K ≤ S-2 M = 8, 10 时 K ≤ S-3 M ≥ 12 时 K ≤ S-5 K ≥ 4 螺距	6	3	800	0.5 以下	0.3 以下	
	10	-0.014		4 5 6 8			6-8	3 4 5				
	12			5 6 8 10			6-10	3 4 5 6				
	13	-0.006	25-995	5 6 8 10 12			6-11	3 4 5 6				
	15	-0.017					6-13	3 4 5 6 8				
	16						6-14	3 4 5 6 8 10				
	20	-0.007	25-1195	6 8 10 12 16			8-17	5 6 8 10 12	1200	1.0 以下		
	25	-0.020		8 10 12 16 20			8-22	5 6 8 10 12 16				
	30			10 12 16 20 24 30			9-27	6 8 10 12 16 20				
	35	-0.009	25-1495	12 16 20 24 30			9-32	6 8 10 12 16 20 24	1500	1.5 以下	0.5 以下	
	40	-0.025		16 20 24 30			11-37	8 10 12 16 20 24				
	50			16 20 24 30			11-47	8 10 12 16 20 24 30				

追加加工代码

变更长度、精度	10 代码	H < 200	H ≥ 200
	LPC	H ± 0.03	H ± 0.05
		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	10 代码	D	11 A	12 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		20-40			D-1
		50			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。

双边扳手槽	10 代码	D	11 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	8	7
		10		8	
		12		10	
		13		11	
		15		13	
		16		14	
		20		17	
		25		23	
		30		27	
		35		30	
		40		36	
		50		41	

△ 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。

平面加工 - 两处	10 代码	D	11 A	12 B	13 V	14 F	E
	DWS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-0.5
		20-40					D-1
		50					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。

螺纹退刀槽	10 代码	M	d	S-K
	PE	6	4.4	2
		8	6	3
		10	7.7	
		12	9.4	4
		16	13	
		20	16.4	
		24	19.6	5
		30	25	

g6 实心 高精度导向轴

一端台阶内螺纹 + 一端内螺纹型

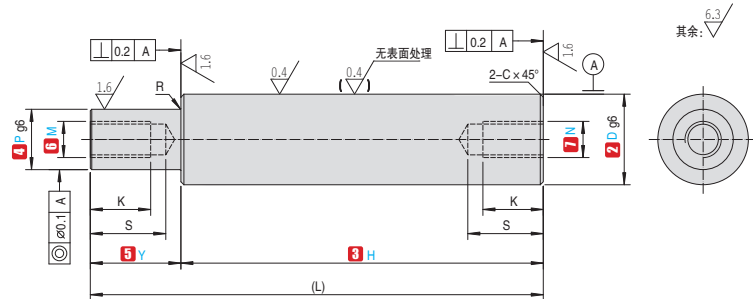


01 型号详解

产品特点：适用于高精度高耐久型部位的产品，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
BSF27V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	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 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 Y - 6 M - 7 N - 8 追加加工代码 - 9 追加加工变量参数
BSF27V - 20 - 800 - P16 - Y30 - M10 - N12 - 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 8、9 可不列出。
- △ 步骤 9 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			6 M M+3 ≤ P	7 N N+3 ≤ D	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 Y					
BSF27V	8	-0.005	25-795	6	5 ≤ Y ≤ 4P	3	4 5	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8		3 4 5	5 6			
	12			6-10		3 4 5 6	5 6 8			
	13	-0.006		6-11		3 4 5 6	5 6 8			
	15	-0.017	6-13	3 4 5 6 8		5 6 8 10				
	16		6-14	3 4 5 6 8 10		6 8 10				
	20	-0.007	25-1195	8-17		5 6 8 10 12	8 10 12	1200	1.0 以下	
	25	-0.020		8-22		5 6 8 10 12 16	8 10 12 16			
	30			9-27		6 8 10 12 16 20	8 10 12 16 20			
	35	-0.009		9-32		6 8 10 12 16 20 24	10 12 16 20 24			
40	-0.025	25-1495	11-37	8 10 12 16 20 24	10 12 16 20 24 30	1500	1.5 以下	0.5 以下		
50			11-47	8 10 12 16 20 24 30	12 16 20 24 30					

追加加工代码

变更长度、精度	8 代码	D	9 A	10 B	E
	LPC	H < 200		H ± 0.03	
		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	8 代码	D	9 A	10 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		20-40			D-1
		50			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	8 代码	D	9 A	10 B	11 V	12 F	E
	DWS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-0.5
		20-40					D-1
		50					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。

双边扳手槽	8 代码	D	9 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	B	7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			27
		35			30
		40			36
		50			41

- △ 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。

M/N	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36
24	30	44
30	36	52

g6 实心 高精度导向轴



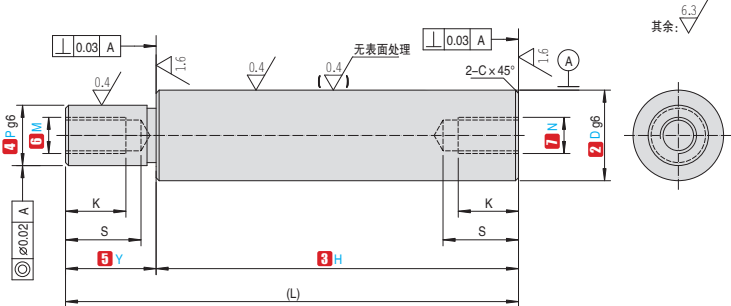
一端台阶内螺纹带退刀槽 + 一端内螺纹型

01 导向轴

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。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
BSF28H	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	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

订购编号示例 1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 Y - 6 M - 7 N - 8 追加加工代码 - 9 追加加工变量参数
BSF28H - 20 - 350 - P16 - Y30 - M10 - N12 - 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 8、9 可不列出。
- △ 步骤 9 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			6 M M+3 ≤ P	7 N N+3 ≤ D	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 Y					
BSF28H	8	-0.005	25-295	6	5 ≤ Y ≤ 4P	3	4 5	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8		3 4 5	5 6			
	12			6-10		3 4 5 6	5 6 8			
	13	-0.006	25-345	6-11		3 4 5 6	5 6 8	1000		
	15	-0.017		6-13		3 4 5 6 8	5 6 8 10			
	16			6-14		3 4 5 6 8 10	6 8 10			
	20	-0.007	25-445	8-17		5 6 8 10 12	8 10 12	1200		
	25	-0.020		8-22		5 6 8 10 12 16	8 10 12 16			
	30			9-27		6 8 10 12 16 20	8 10 12 16 20			

追加加工代码

变更长度、精度	8 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	8 代码	D	9 A	10 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		20-30			D-1

- △ 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	8 代码	D	9 A	10 B	11 V	12 F	E
	DWS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-0.5
		20-30					D-1

- △ 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。

双边扳手槽	8 代码	D	9 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	8	7
		10			8
		12			10
		13		10	11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			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。

M/N	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36
24	30	44
30	36	52

h8 实心 中精度导向轴

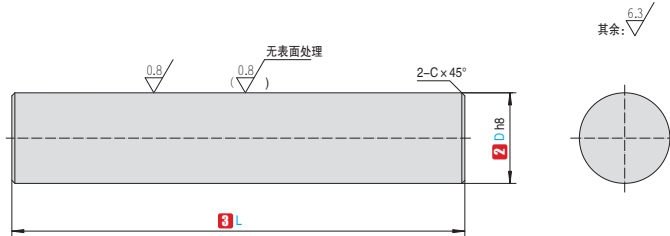


两端无加工型

01 导向轴

■ 产品特点：适用于不需要高精度高耐久型部位的低价产品。适用于导向轴支座固定。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
CSFHV	h8	45	HRC55-60	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀铬 镀层厚度 1 μm 以上



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 L - 4 追加加工代码 - 5 追加加工变量参数
CSFHV - 20 - 800 - DWS-A0-B15-V10-F20

- ▲ 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工，步骤 4、5 可不列出。
- ▲ 步骤 5 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	h8	3 L	倒角 C
CSFHV	6	0 -0.018	20-600	0.5 以下
	8	0 -0.022	20-800	
	10		20-1000	
	12	0 -0.027	25-1000	
	13		30-1200	
	16		35-1200	
	20	0 -0.033		1.0 以下
	25			
30				

追加加工代码

变更长度、精度	4 代码	D	L
	LPC	L < 200	L ± 0.03
		500 > L ≥ 200	L ± 0.05
		L ≥ 500	L ± 0.1

▲ 当使用变更长度时，供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm！

平面加工	4 代码	D	5 A	6 B	E
	WS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
		20-30			D-2

- ▲ A+B ≤ L；A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
- ▲ B > 1.5D 时，B ≤ L/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	4 代码	D	5 A	6 B	7 V	8 F	E
	DWS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20-30					

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

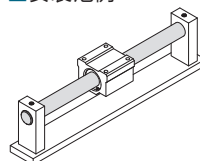
V 形槽	4 代码	D	A	E
	VS	6-8	A ≥ 4	2
		10-16	A ≥ 6	4
		20-25	A ≥ 8	6
		30	A ≥ 10	8

- ▲ A 需指定，最小指定单位为 1mm。
- ▲ B ≤ L/2。

V 形槽 - 两处	4 代码	D	5 A	6 B	E
	DVS	6-8	A/B ≥ 4		2
		10-16	A/B ≥ 6		4
		20-25	A/B ≥ 8		6
		30	A/B ≥ 10		8

- ▲ A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
- ▲ A+B+E ≤ L-2。

安装范例



h8 实心 中精度导向轴

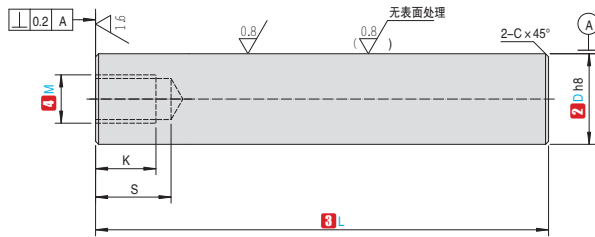


一端内螺纹型

01 轴回轴

产品特点：适用于不需要高精度高耐久型部位的低价产品。可简单进行另一端的孔洞加工。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
CSFH8V	h8	45	HRC55-58	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀铬 镀层厚度 1 μm 以上



其余: $\sqrt{6.3}$

未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 L - 4 M - 5 追加加工代码 - 6 追加加工变量参数
 CSFH8V - 20 - 600 - M12 - DWS-A0-B15-V10-F20

- ▲ 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工，步骤 5 6 可不列出。
- ▲ 步骤 6 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	h8	L 3	4 M	倒角 C
CSFH8V	6	0 -0.018	20-600	3	0.5 以下
	8	0 -0.022	20-800	4 5	
	10			5 6	
	12		20-1000	5 6 8	
	13	0		5 6 8	
	15	-0.027	25-1000	5 6 8 10	
	16			6 8 10	
	20	0	30-1200	8 10 12	1.0 以下
	25	-0.033	35-1200	8 10 12 16	
	30		35-1500	8 10 12 16 20	

追加加工代码

变更长度、精度	5 代码	D	6 A	7 B	E
	LPC	L < 200		L ± 0.03	
		500 > L ≥ 200		L ± 0.05	
		L ≥ 500		L ± 0.1	

▲ 当使用变更长度时，供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm！

平面加工	5 代码	D	6 A	7 B	E
	WS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
		20-30			D-2

- ▲ A+B ≤ L; A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
- ▲ B > 1.5D 时，B ≤ L/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	5 代码	D	6 A	7 B	8 V	9 F	E
	DWS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20-30					

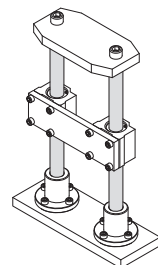
- ▲ A+B+V+F ≤ L-2; A/B/V/F 需指定，最小指定单位为 1mm。
- ▲ B/F > 1.5D 时，B/F ≤ L/2。
- ⊗ 不能与平面加工 WS 并用！
- ▲ 与双边扳手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

双边扳手槽	5 代码	M	6 A	B	E
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12		10	10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			27

- ▲ A+B ≤ L; 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。

M	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36

安装范例



h8 实心 中精度导向轴

两端内螺纹型

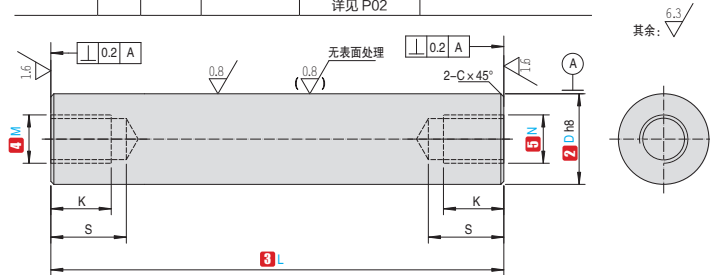


01 导向轴

产品特点：适用于不需要高精度高耐久型部位的低价产品。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
CSFH18V	h8	45	HRC55-58	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	镀硬铬 镀层厚度 1μm 以上



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 - 2 D - 3 L - 4 M - 5 N - 6 追加加工代码 - 7 追加加工变量参数
 CSFH18V - 20 - 850 - M12 - N10 - DWS-A0-B15-V10-F20

- ▲ 订购编号中“D”、“L”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	h8	3 L	4 M 5 N	倒角 C
CSFH18V	6	0 -0.018	20-600	3	0.5 以下
	8	0	20-800	4 5	
	10	-0.022		5 6	
	12	0 -0.027	20-1000	5 6 8	
	13		25-1000	5 6 8	
	15			5 6 8 10	
	16		30-1200	6 8 10	
	20	8 10 12			
25	8 10 12 16				
30	0 -0.033	35-1200	8 10 12 16 20	1.0 以下	

追加加工代码

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

▲ 当使用变更长度时，供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm！

平面加工	6 代码	D	7 A	8 B	E
	WS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
		20-30			D-2

- ▲ A+B ≤ L; A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
- ▲ B > 1.5D 时，B ≤ L/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	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20-30					D-2

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

双边扳手槽	6 代码	D	7 A	B	E
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12			10
		13			11
		16			14
		20			17
		25			23
		30			15
					27

- ▲ A+B ≤ L; 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。

M/N	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36

- ▲ L ≥ 2K; 当 2S ≥ L 时，螺纹底孔可能贯穿。

f8 实心 无油衬套用导向轴

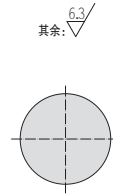
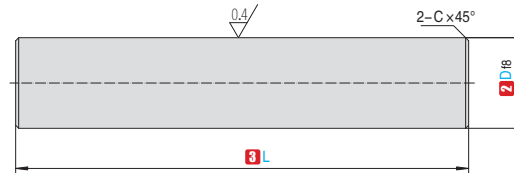


两端无加工型

01 导向轴

产品特点: 由于合适的间隙, 适用于无油衬套的顺利滑动。适用于导向轴支座固定。

代号	公差	材质	热处理方式	表面处理
CSFFV	f8	45	无	镀铬 镀层厚度 10μm



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 L - 4 追加加工代码 - 5 追加加工变量参数

CSFFV - 20 - 800 - DWS-A0-B15-V10-F20

- ▲ 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工, 步骤 4 5 可不列出。
- ▲ 步骤 5 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	f8	3 L	倒角 C
CSFFV	6	-0.010 -0.028	20-600	0.5 以下
	8	-0.013	20-800	
	10	-0.035		
	12		20-1000	
	13	-0.016		
	15	-0.043		
	16		25-1000	1.0 以下
	20		30-1200	
	25	-0.020 -0.053	35-1200	
	30		35-1500	

追加加工代码

变更长度、精度	4 代码	D	H
	LPC	L < 200	H ± 0.03
		500 > L ≥ 200	H ± 0.05
		L ≥ 500	H ± 0.1

▲ 当使用变更长度时, 供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm!

平面加工	4 代码	D	5 A	6 B	E
	WS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
		20-30			D-2

- ▲ A+B ≤ L; A/B 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ B > 1.5D 时, B ≤ L/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	4 代码	D	5 A	6 B	7 V	8 F	E
	DWS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20-30					

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

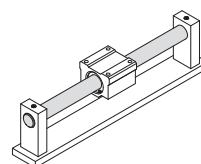
V 形槽	4 代码	D	A	E
	VS	6-8	A ≥ 4	2
		10-16	A ≥ 6	4
		20-25	A ≥ 8	6
		30	A ≥ 10	8

- ▲ A 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ B ≤ L/2。

V 形槽 - 两处	4 代码	D	5 A	6 B	E
	DVS	6-8	A/B ≥ 4		2
		10-16	A/B ≥ 6		4
		20-25	A/B ≥ 8		6
		30	A/B ≥ 10		8

- ▲ A/B 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ A+B+E ≤ L-2。

安装范例



f8 实心 无油衬套用导向轴

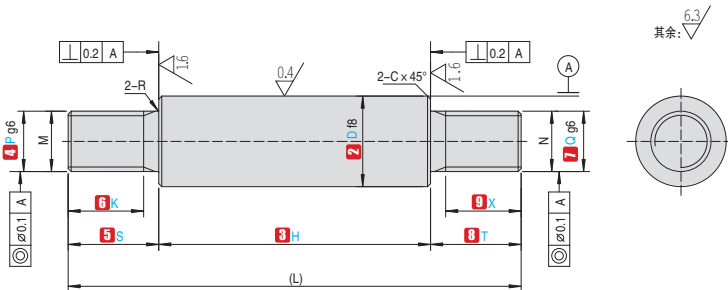
两端台阶外螺纹型



01 导向轴

产品特点：由于合适的间隙，适用于无油衬套的顺利滑动。可用于高定位精度的场合，稳固固定。

代号	公差	材质	热处理方式	表面处理
CSFF13V	f8	45	无	镀铬 镀层厚度 10μm



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 S - 6 K - 7 Q - 8 T - 9 X - 10 追加加工代码 - 11 追加加工变量参数
 CSFF13V - 20 - 755 - P16 - S30 - K20 - Q12 - T20 - X15 - 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 10 11 可不列出。
- ▲ 步骤 11 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	f8	最小指定单位 1mm				(L) MAX	倒角 C	圆角 R	
			3 H	4 P (M)	7 Q (N)	5 S 8 T				6 K 9 X
CSFF13V	6	-0.010 -0.028	25-595	3 4 5		$2 \leq S \leq 4P$ $2 \leq T \leq 4P$	$M \leq 6$ 时 $K \leq S-2$ $M=8、10$ 时 $K \leq S-3$ $M \geq 12$ 时 $K \leq S-5$ $K \geq 4$ 螺距 $N \leq 6$ 时 $X \leq T-2$ $N=8、10$ 时 $X \leq T-3$ $N \geq 12$ 时 $X \leq T-5$ $X \geq 4$ 螺距	0.5 以下	0.3 以下	
	8	-0.013	25-795	3 4 5 6	600					
	10	-0.035		4 5 6 8						800
	12			5 6 8 10						
	13	-0.016	25-995	5 6 8 10 12						1000
	15	-0.043		6 8 10 12 16						
	16									
	20									
	25	-0.020	25-1195	8 10 12 16 20	1200					1.0 以下
	30	-0.053								

追加加工代码

变更长度、精度	10 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！

螺纹退刀槽	10 代码	11 M	12 N	d	S-K/T-X
	PE	6	4.4	2	
		8	6	3	
		10	7.7	4	
		12	9.4	5	
		16	13		
		20	16.4		

- ▲ PE-- 两端均加工螺纹退刀槽
- ▲ PE-M-- 台阶外螺纹 P(M) 端加工螺纹退刀槽
- ▲ PE-N-- 台阶外螺纹 Q(N) 端加工螺纹退刀槽

平面加工	10 代码	D	11 A	12 B	E
	WS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	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。

平面加工 - 两处	10 代码	D	11 A	12 B	13 V	14 F	E
	DWS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20-30					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。

双边扳手槽	10 代码	D	11 A	B	E
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	10	5
		8			7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			15

- ▲ 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。

f8 实心 无油衬套用导向轴

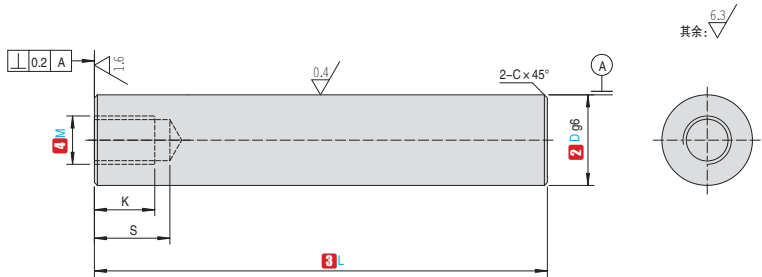


一端内螺纹型

01 导向轴

产品特点：由于合适的间隙，适用于无油衬套的顺利滑动。可简单进行另一端的孔洞加工。

代号	公差	材质	热处理方式	表面处理
CSFF8V	f8	45	无	镀铬 镀层厚度 10μm



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规范

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 L - 4 M - 5 追加加工代码 - 6 追加加工变量参数

CSFF8V - 20 - 600 - M12 - DWS-A0-B15-V10-F20

- △ 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。
- △ 若无追加加工，步骤 5 6 可不列出。
- △ 步骤 6 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	f8	3 L	4 M 5 N	倒角 C	
CSFF8V	6	-0.010 -0.028	20-600	3	0.5 以下	
	8	-0.013	20-800	4 5		
	10	-0.035		5 6		
	12	-0.016 -0.043	20-1000	5 6 8		
	13		25-1000	5 6 8		
	15			5 6 8 10		
	16		6 8 10			
	20	-0.020	30-1200	8 10 12		1.0 以下
	25	-0.053	35-1200	8 10 12 16		
	30		35-1500	8 10 12 16 20		

追加加工代码

变更长度、精度	5 代码	D	6 A	7 B	E
	LPC	L < 200 500 > L ≥ 200 L ≥ 500		L ± 0.03 L ± 0.05 L ± 0.1	

△ 当使用变更长度时，供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm！

平面加工	5 代码	D	6 A	7 B	E
	WS	6-16 20-30	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1 D-2

- △ A+B ≤ L；A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
- △ B > 1.5D 时，B ≤ L/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	5 代码	D	6 A	7 B	8 V	9 F	E
	DWS	6-16 20-30	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1 D-2

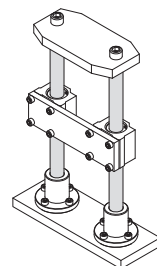
- △ A+B+V+F ≤ L-2；A/B/V/F 需指定，最小指定单位为 1mm。
- △ B/F > 1.5D 时，B/F ≤ L/2。
- ⊗ 不能与平面加工 WS 并用！
- △ 与双边扳手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

双边扳手槽	5 代码	D	6 A	B	E
	WB	6 8 10 12 13 15 16 20 25 30	A=0 或 A ≥ 2mm	8 10 15	5 7 8 10 11 13 14 17 23 27

- △ A+B ≤ L；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。

M	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36

安装范例



f8 实心 无油衬套用导向轴

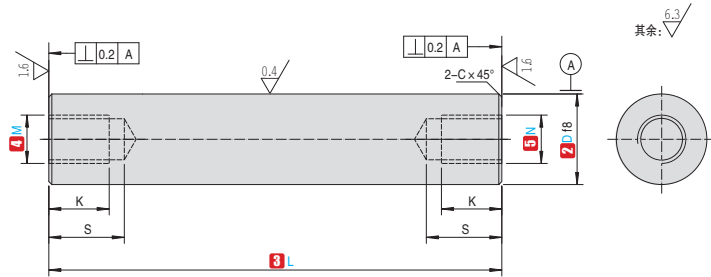


两端内螺纹型

01 型号选择

产品特点：由于合适的间隙，适用于无油衬套的顺利滑动。

代号	公差	材质	热处理方式	表面处理
CSFF18V	f8	45	无	镀硬铬 镀层厚度 10μm



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 - **2** D - **3** L - **4** M - **5** N - **6** 追加加工代码 - **7** 追加加工变量参数
CSFF18V - 20 - 850 - M12 - N10 - DWS-A0-B15-C10-F20
 ▲ 订购编号中“D”、“L”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	f8	3 L	4 M 5 N	倒角 C
CSFF18V	6	-0.010 -0.028	20-600	3	0.5 以下
	8	-0.013	20-800	4 5	
	10	-0.035		5 6	
	12		20-1000	5 6 8	
	13	-0.016		5 6 8	
	15	-0.043	25-1000	5 6 8 10	
	16			6 8 10	1.0 以下
	20	-0.020	30-1200	8 10 12	
	25	-0.053	35-1200	8 10 12 16	
	30		35-1500	8 10 12 16 20	

追加加工代码

变更长度、精度	6 代码	L < 200	L ≥ 200
	LPC	L ± 0.03	L ± 0.05
		L ± 0.05	L ± 0.1

▲ 当使用变更长度时，供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm

平面加工	6 代码	D	7 A	8 B	E
	WS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
		20-30			D-2

▲ A+B ≤ L; A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
 ▲ B > 1.5D 时，B ≤ L/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。

双边扳手槽	6 代码	D	7 A	B	E
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12		10	10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			15

▲ A+B ≤ L; 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。

平面加工 - 两处	6 代码	D	7 A	8 B	9 V	10 F	E
	DWS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20-30					D-2

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

M/N	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36
24	30	44
30	36	52

▲ L ≥ 2K; 当 2S ≥ L 时，螺纹底孔可能贯穿。