





## ·端台阶定位柱带退刀槽 + 台阶外螺纹型

■产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 可根据配套孔任意设定轴径。



1	代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理		
	S6H		GCr15	HRC60-65	高頻淬火	无	•	
_	SF6H S6H	g6			有效淬硬层深度 详见 P02	镀硬铬 镀层厚度 3~5 μm 无		
	SSF6H 9Cr18Mo HRC55				14961 02	镀硬铬 镀层厚度 3~5 μm	•	63/
96 <b>7</b>	Ø 0.02 A	0.2	04/	0.3×45		/ <u>无表面处理</u> (	2-C×45° A	其余: 53
		,	-					

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 - 2D - 3H - 4P - 5Y - 6S - 7M - 8追加工代码 - 9追加工变量参数 BSF6H - 20 - 300 - P16 - Y30 - S26 - M12 -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 3 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。

11代号	<b>2</b> D	6	最小指定单位 1mm					(L)	倒角C	圆角 R
■1€	טע	g6	Ι	<b>₫</b> P	5 Y	<b></b>	<b>1</b> M	MAX	判用し	四用尺
	5	-0.004					3			
	6	-0.012	25-295		10 ≤ Y ≤ 5P	$\begin{array}{c} 4g+K\leqslant S\leqslant 3M\\ S\leqslant Y-2 \end{array}$	4	300	0.3 以下	0.3以下
	8	-0.005					5 6			
	10	-0.014					5 6 8	350	0.5以下	
BS6H	12			D > P > M			6 8 10			
BSF6H SS6H	13	-0.006	25-345 D >							
SSF6H	15	-0.017					6 8 10 12			
	16									
	20	0.007		25-445			6 8 10 12 16		1.0 以下	
	25	-0.007 -0.020					8 10 12 16 20	450		
	50	0.020					8 10 12 16 20 24			

## ■追加工代码



△ 当使用变更长度时,供货长度 H 最小指定单位为 0.1mm!



9 MBC (与轴承螺母細牙螺距对应) 螺纹变更 8 代码 D 8 10 12 6 8 10 10 13 10 6 8 10 15 6 8 10 12 10 12 MBC MCC 16 6 8 10 12 10 12 14 20 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 1.25 螺距

- ▲ 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	8代码	D	<b>9</b> A	В	Е
		6			5
		8	]	8	7
- A B-		10			8
	WB	12	A=0 或 A ≥ 2mm	10	10
		13			11
		15			13
- H -		16		10	14
		20			17
		25			23
		30		15	27

5	М	螺距g	d	K					
7	6	1.0	4.4	2					
8	8	1.25	6	3					
0	10	1.5	7.7	3					
1	12	1.75	9.4	4					
3	16	2	13	4					
4	20	2.5	16.4						
7	24	3.0	19.6	5					
3	30	3.5	25						
7									

	IVID	いして知り級気を万百人う							
	М	螺距g	d	K					
	6	0.75	4.8						
	8		6.4						
	10		8.4						
	12	1	10.4	2					
	15	'	13.4						
	17		15.4						
	20		18.4						
	25	1.5	22.7	3					
	30	1.5	27.7	3					

МВ	C细牙螺	纹退刀槽	尺寸	MCC 细牙螺纹退刀槽尺寸				
М	螺距g	K	М	螺距g	K			
6	0.75	4.8		10	1.25	8		
8		6.4		12		9.7	3	
10		8.4		14	1.5	11.7	3	
12	1	10.4	2	18		15.7		
15	'	13.4						

△ 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。

<sup>▲</sup> A+B ≤ H; A 需指定,最小指定单位为 1mm。