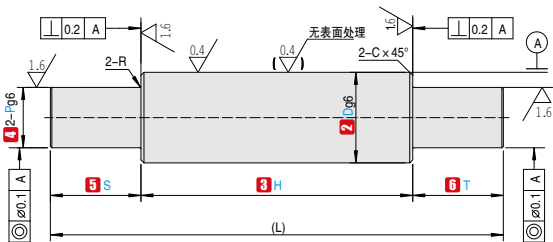


两端台阶型

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
BS11V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BSF11V					镀铬 镀层厚度 3-5μm
SS11V					无
SSF11V		9Cr18Mo	HRC55-58		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 - 2D - 3H - 4P - 5S - 6T - 7追加加工代码 - 8追加加工变量参数

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			
BS11V BSF11V SS11V SSF11V	8	-0.005	25- 795	6	5 ≤ S ≤ 4P 5 ≤ T ≤ 4P	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8		1000		
	12	-0.006 -0.017		6-10				
	13		6-11					
	15		6-13					
	16		6-14					
	20	-0.007 -0.020	25-1195	8-17		1200		
	25			8-22				
30	9-27							
BS11V BSF11V	35	-0.009 -0.025	25-1495	9-32	1500	1.0 以下	0.5 以下	
	40			11-37				
	50			11-47				

追加加工代码

变更长度、精度	7代码	
	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	7代码	D	8A	9B	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！

▲ 与双边拔手槽 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	8A	9B	10V	11F	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！

▲ 与双边拔手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。