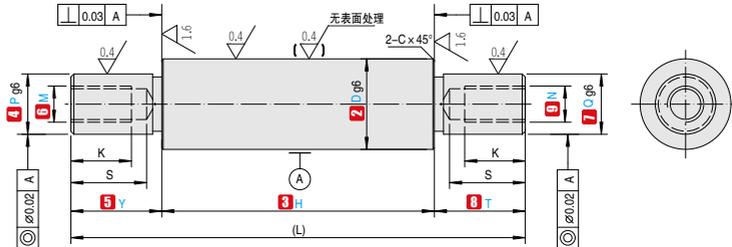


两端台阶内螺纹带退刀槽型

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。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS20H	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P12	无
BSF20H					镀铬 镀层厚度 3-5μm
SS20H					无
SSF20H	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 - 5Y - 6M - 7Q - 8T - 9N - 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	2D	g6	最小指定单位 1mm				6M 9N M+3 ≤ P; N+3 ≤ Q	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3H	4P 7Q	5Y 8T					
BS20H BSF20H SS20H SSF20H	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			6-10		3 4 5 6				
	13	-0.006	25-340	6-11		3 4 5 6	350			
	15	-0.017		6-13		3 4 5 6 8				
	16			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		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 ± 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	11A	12B	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	11A	12B	13V	14F	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	11A	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	
						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。