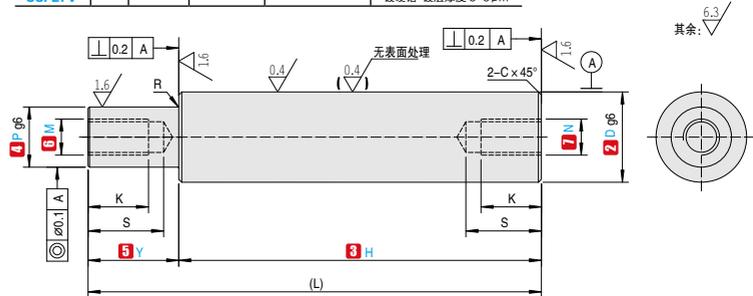


一端台阶内螺纹 + 一端内螺纹型

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
BS27V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BSF27V					镀硬铬 镀层厚度 3-5μm
SS27V					无
SSF27V	9Cr18Mo	HRC55-58			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 - 2D - 3H - 4P - 5Y - 6M - 7N - 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	2D	g6	最小指定单位 1mm			6M	7N	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3H	4P	5Y					
BS27V BSF27V SS27V SSF27V	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	25-995	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					
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			9-32	6 8 10 12 16 20 24	10 12 16 20 24					
BS27V BSF27V	40	-0.009	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	-0.025		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	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	9A	10B	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！
- ▲ 与双边拔手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

双边拔手槽	8代码	D	9A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	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	8代码	D	9A	10B	11V	12F	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！
- ▲ 与双边拔手槽 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