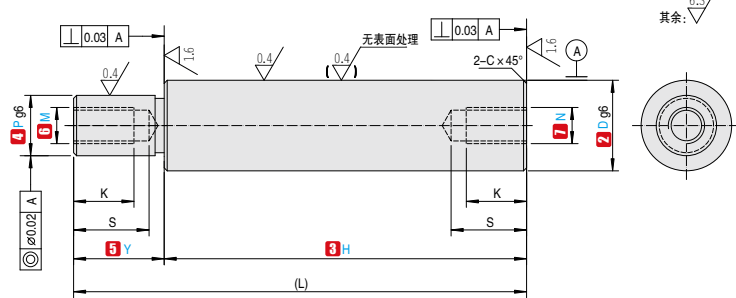


一端台阶内螺纹带退刀槽 + 一端内螺纹型

■ 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。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS28H	g6	GCr15	HRC60~65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P12	无
BSF28H					镀硬铬 镀层厚度 3~5μm
SS28H					无
SSF28H		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 - 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	7 N	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 Y	M+3 ≤ P	N+3 ≤ D			
BS28H BSF28H SS28H SSF28H	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		25-445	8-17		5 6 8 10 12	8 10 12	1200	1.0 以下	
	25	-0.007		8-22		5 6 8 10 12 16	8 10 12 16			
	30	-0.020		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	
	LPC	H < 200
		H ≥ 200
		H ≥ 500
		H ≥ 1000

▲ 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			11
		15		10	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