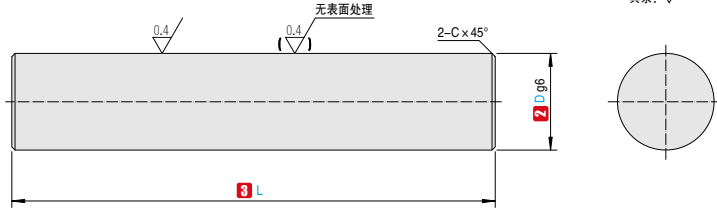


两端无加工型

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 适用于导向轴支座固定。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BSV	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P12	无
BSFV					镀硬铬 镀层厚度 3-5μm
SSV		无			
SSFV		镀硬铬 镀层厚度 3-5μm			



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 - 2 D - 3 L - 4 追加加工代码 - 5 追加加工变量参数

BSFV - 20 - 350 - VS - A10

- ▲ 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工, 步骤 4 5 可不列出。
- ▲ 步骤 5 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 公差	3 L 最小单位 1mm	倒角 C
BSV BSFV SSV SSFV	3	-0.002 -0.008	10-400	0.2 以下
	4	-0.004		
	5	-0.012		
	6			
	8	-0.005 -0.014	20-600	0.5 以下
	10			
	12			
	13	-0.006 -0.017	20-1000	
	15			
	16			
BSV BSFV	20	-0.007 -0.020	30-1200	1.0 以下
	25			
	30			
	35			
	40	-0.009 -0.025	50-1500	1.5 以下
50				

追加加工代码

变更长度、精度	4 代码	D	5 A	6 B	E
	LPC	L < 200	L ± 0.03		
		500 > L ≥ 200	L ± 0.05		
		L ≥ 500	L ± 0.1		

▲ 当使用变更长度时, 最小指定单位为 0.1mm!

平面加工	4 代码	D	5 A	6 B	E
	WS	3-5		B ≤ 3D	D-0.5
		6-16	A=0 或 A ≥ 2mm		D-1
		20-40			D-2
		50			D-3

- ▲ A+B ≤ L; A/B 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ B ≥ 1.5D 时, B ≤ L/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	4 代码	D	5 A	6 B	7 V	8 F	E	
	DWS	6-8			V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1	
		10-16						D-2
		20-30	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D				D-3
		35						D-5
		40						D-4
		50						D-9

- ▲ A+B+V+F ≤ L-2; A/B/V/F 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ B/F ≥ 1.5D 时, B/F ≤ L/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。

V 型槽	4 代码	D	5 A	E
	VS	6-8	A ≥ 4	2
		10-16	A ≥ 6	4
		20-25	A ≥ 8	6
		30-35	A ≥ 10	8
		40-50	A ≥ 15	12

- ▲ A 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ A ≤ L/2。

V 型槽 - 两处	4 代码	D	5 A	6 B	E
	DVS	6-8	A/B ≥ 4		2
		10-16	A/B ≥ 6		4
		20-25	A/B ≥ 8		6
		30-35	A/B ≥ 10		8
		40-50	A/B ≥ 15		12

- ▲ A/B 需指定, 最小指定单位为 1mm。
- ▲ A+B+E ≤ L-2。

安装范例

