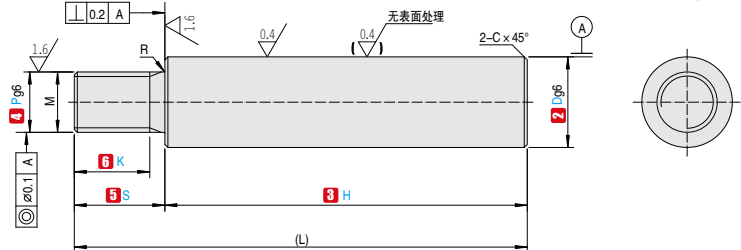


一端台阶外螺纹型

产品特点：适用于高精度高耐久型部位的产品，可用于高定位精度的场合。



| 代号 | 公差 | 材质 | 硬度 | 热处理方式 | 表面处理 |
|-------|----|---------|----------|---------------------------|----------------|
| BS3V | | GCr15 | HRC60-65 | 高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02 | 无 |
| BSF3V | | | | | 镀硬铬 镀层厚度 3-5μm |
| SS3V | | 9Cr18Mo | HRC55-58 | | 无 |
| SSF3V | | | | | 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 H - 4 P - 5 S - 6 K - 7 追加加工代码 - 8 追加加工变量参数
BSF3V - 20 - 450 - P16 - S30 - K20 - 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 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 (M) | 5 S | | | |
| BS3V BSF3V SS3V SSF3V | 4 | -0.004 | 25-295 | 3 | 5 ≤ S ≤ 4P | M ≤ 6 时 K ≤ S-2 M = 8/10 时 K ≤ S-3 M ≥ 12 时 K ≤ S-5 K ≥ 4 螺距 | 800 | 0.5 以下 |
| | 5 | -0.012 | 25-395 | 3 4 | | | | |
| | 6 | | 25-595 | 3 4 5 | | | | |
| | 8 | -0.005 | 25-795 | 3 4 5 6 | | | | |
| | 10 | -0.014 | | 4 5 6 8 | | | | |
| | 12 | | | 5 6 8 10 | | | | |
| | 13 | -0.006 | 25-995 | 5 6 8 10 12 | | | | |
| | 15 | -0.017 | | | | | | |
| | 16 | | | | | | | |
| | 20 | | | | | | | |
| BS3V BSF3V | 25 | -0.007 | 25-1195 | 6 8 10 12 16 | 1500 | 1.0 以下 | 0.3 以下 | |
| | 30 | -0.020 | | 8 10 12 16 20 | | | | |
| | 35 | -0.009 | 10 12 16 20 24 30 | | | | | |
| | 40 | -0.025 | 12 16 20 24 30 | | | | | |
| | 50 | | 16 20 24 30 | | | | | |

追加加工代码

| 变更长度、精度 | 7 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 | 7 代码 | D | 8 A | 9 B | E |
|------|------|-------|---------------|--------|-------|
| | WS | 4-5 | A=0 或 A ≥ 2mm | B ≤ 3D | D-0.5 |
| | | 6-16 | | | 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 | 7 代码 | D | 8 A | 9 B | 10 V | 11 F | E |
|-----------|------|-------|---------------|--------|---------------|--------|-------|
| | DWS | 4-5 | A=0 或 A ≥ 2mm | B ≤ 3D | V=0 或 V ≥ 2mm | F ≤ 3D | D-0.5 |
| | | 6-16 | | | | | 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！
- ▲ 与双边扳手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

| 螺纹退刀槽 | 7 代码 | M | d | S-K |
|-------|------|----|------|-----|
| | PE | 6 | 4.4 | 2 |
| | | 8 | 6 | 3 |
| | | 10 | 7.7 | 4 |
| | | 12 | 9.4 | |
| | | 16 | 13 | |
| | | 20 | 16.4 | 5 |
| | | 24 | 19.6 | |
| 30 | 25 | | | |

| 双边扳手槽 | 7 代码 | M | A | B | E |
|-------|------|----|---------------|----|----|
| | WB | 6 | A=0 或 A ≥ 2mm | 10 | 5 |
| | | 8 | | | 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。