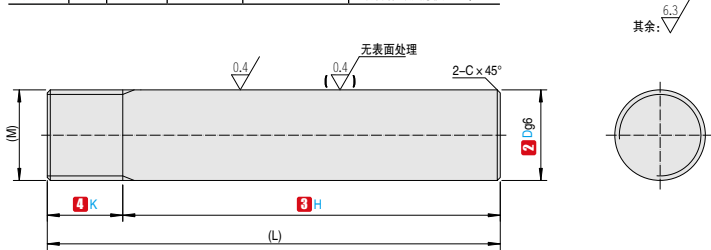


## 一端同径外螺纹型

产品特点：适用于高精度高耐久型部位的产品，螺纹直径较粗，可强力拧紧固定。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS7V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BSF7V					镀铬 镀层厚度 3-5μm
SS7V		无			
SSF7V		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  
H 包含螺纹收尾!

**订购编号示例** 1 代号 - 2 D - 3 H - 4 K - 5 追加工代码 - 6 追加工变量参数  
BSF7V - 20 - 750 - K40 - WS-A0-B15

- ▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加工，步骤 5 6 可不列出。
- ▲ 步骤 6 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	圆角 R
			3 H	4 K	(M)		
BS7V BSF7V SS7V SSF7V	3	-0.002 -0.008	25-197	3-15	3	200	0.2 以下
	4	-0.004 -0.012	25-295	5-20	4	300	
	5		25-395	5-25	5	400	
	6	25-594	6-30	6	600		
	8	-0.005	25-792	8-40	8	800	0.5 以下
	10	-0.014	25-790	10-50	10	800	
	12	-0.006	25-990	10-60	12	1000	
	16	-0.017	25-1190	10-80	16	1200	1.0 以下
	20	-0.007	25-1185	15-100	20	1200	
	30	-0.020	25-1480	20-150	30	1500	

### 追加工代码

变更长度、精度	5 代码	D	L	公差
	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，供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm!

平面加工	5 代码	D	6 A	7 B	E
	WS	3-5	A=K 或 A ≥ K+2	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			D-1
		20-30			D-2

- ▲ 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。

双边扳手槽	5 代码	D	6 A	B	E	
	WB	6	A=K 或 A ≥ K+2	8	5	
		8			7	
		10			8	
		12			10	
		13			11	
		15			13	
		16		10	14	
		20			17	
		25			23	
		30			15	27

- ▲ A+B ≤ L; 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。

### 安装范例

