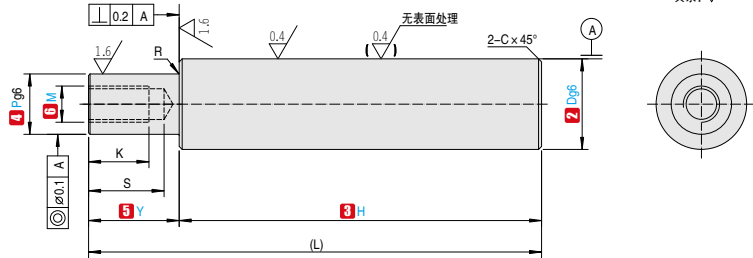


一端台阶内螺纹型

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
BS9V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BSF9V					镀铬 镀层厚度 3-5μm
SS9V		无			
SSF9V	9Cr18Mo	HRC55-58		镀铬 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 Y - 6 M - 7 追加代码 - 8 追加加工变量参数
 BSF9V - 20 - 300 - P16 - Y30 - M10 - 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			6 M M+3 ≤ P	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 Y				
BS9V BSF9V SS9V SSF9V	8	-0.005	25-795	6	5 ≤ Y ≤ 4P	3	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8		3 4 5			
	12		6-10	3 4 5 6					
	13	-0.006	25-995	6-11		3 4 5 6	1000		
	15	-0.017		6-13		3 4 5 6 8			
	16		6-14	3 4 5 6 8 10					
20	-0.007	25-1195	8-17	5 6 8 10 12	1200	1.0 以下			
25	-0.020		8-22	5 6 8 10 12 16					
30			9-27	6 8 10 12 16 20					
35			9-32	6 8 10 12 16 20 24					
BS9V BSF9V	40	-0.009	25-1495	11-37		8 10 12 16 20 24	1500	1.5 以下	0.5 以下
	50	-0.025		11-47		8 10 12 16 20 24 30			

追加代码

变更长度、精度	7 代码	H < 200	H ≥ 200
	LPC	H ± 0.03	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	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	7 代码	D	8 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	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。

平面加工 - 两处	7 代码	D	8 A	9 B	10 V	11 F	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！
- △ 与双边扳手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

M	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

安装范例

