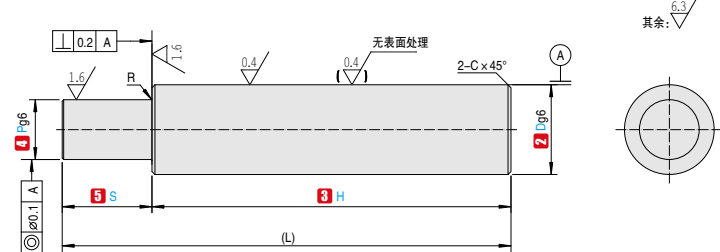


一端台阶型

产品特点：通过台阶和配套孔的配合，可以较高的精度进行组装。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS1V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BSF1V					镀硬铬 镀层厚度 3-5μm
SS1V		无			
SSF1V		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 - ②D - ③H - ④P - ⑤S - ⑥追加加工代码 - ⑦追加加工变量参数

BSF1V - 20 - 300.5 - P15 - S12 - LPC

- ▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工，步骤⑥⑦可不列出。
- ▲ 步骤⑦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	⑤ S			
BS1V BSF1V SS1V SSF1V	8	-0.005	25-795	6	5 ≤ S ≤ 4P	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8				
	12			6-10				
	13	-0.006	25-995	6-11		1000		
	15	-0.017		6-13				
	16			6-14				
	20	-0.007	25-1195	8-17		1200		
25	-0.020	8-22						
30		9-27		1500				
35		9-32						
BS1V BSF1V	40	-0.009	25-1495	11-37	1.0 以下	0.5 以下		
	50	-0.025		11-47				

追加加工代码

变更长度、精度	⑥ 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	⑥ 代码	D	⑦ A	⑧ B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	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！
- ▲ 与双边拔手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

平面加工 - 两处	⑥ 代码	D	⑦ A	⑧ B	⑨ V	⑩ F	E
	DWS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	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！
- ▲ 与双边拔手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

安装范例

