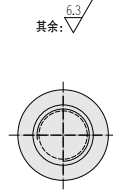
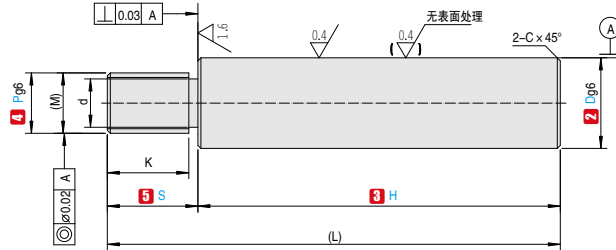


## 一端台阶外螺纹带退刀槽型

产品特点：轴端加工精度高（同轴度、垂直度），适用于需要高精度定位的场合。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS4H	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P12	无
BSF4H					镀硬铬 镀层厚度 3-5μm
SS4H					无
SSF4H	9Cr18Mo	HRC55-58			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 追加加工代码 - 7 追加加工变量参数  
BSF4H - 20 - 400 - P12 - S30 - DWS-A10-B15-V20-F20

- ▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工，步骤 6 7 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	
			3 H	4 P	5 S			
BS4H BSF4H SS4H SSF4H	8	-0.005	25-345	6	2 ≤ S ≤ 4P	300	0.5 以下	
	10	-0.014		6 8				
	12			6 8 10				
	13	-0.006	30-445	6 8 10 12		450		1.0 以下
	15	-0.017		6 8 10 12 16				
	16			10 12 16 20				
20	-0.007		10 12 16 20 24					
25	-0.020							
30								

### 追加加工代码

变更长度、精度	6 代码	H < 200	H ≥ 0.03
	LPC	450 > H ≥ 200	H ± 0.05

▲ 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
		20-30			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。

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
		20-30					

- ▲ 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。

双边扳手槽	7 代码	D	A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	10	7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			15
					27

- ▲ 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。

螺纹退刀槽尺寸		
M	D	K
6	4.4	S-2
8	6	S-3
10	7.7	
12	9.4	
16	13	S-4
20	16.4	
24	19.6	S-5

### 安装范例

