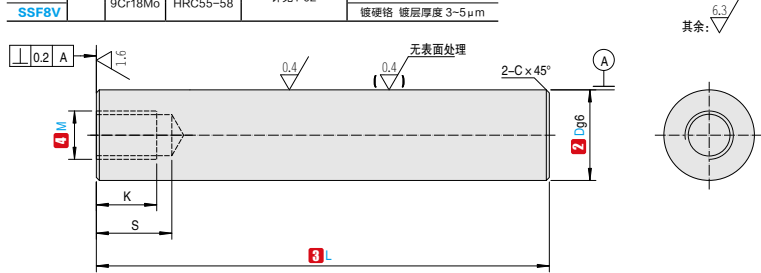


一端内螺纹型

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 可简单进行另一端的孔洞加工。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS8V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P12	无
BSF8V					镀铬 镀层厚度 3-5μm
SS8V		9Cr18Mo	HRC55-58		无
SSF8V					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

订购编号示例 1 代号 - 2 D - 3 L - 4 M - 5 追加加工代码 - 6 追加加工变量参数

BSF8V - 20 - 600 - M12 - DWS-A0-B15-V10-F20

- 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。
- 若无追加加工, 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		倒角 C
			3 L	4 M	
BS8V BSF8V SS8V SSF8V	4	-0.004	20-300	2	0.2 以下
	5		20-400	3	
	6		20-600	3	
	8	-0.005	20-800	4 5	0.5 以下
	10			5 6	
	12	-0.014	20-1000	5 6 8	0.5 以下
	13			5 6 8	
	15			5 6 8 10	
	16	-0.006	25-1000	6 8 10	1.0 以下
	20			8 10 12	
25	8 10 12 16				
30	8 10 12 16 20				
BS8V BSF8V	35	-0.007	30-1200	10 12 16 20 24	1.0 以下
	40			10 12 16 20 24 30	
	45	-0.020	35-1200	10 12 16 20 24 30	1.5 以下
	50			12 16 20 24 30	
	55			12 16 20 24 30	

追加加工代码

变更长度、精度	5 代码	L < 200		L ≥ 200	
	LPC	L ± 0.03	L ± 0.05	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	3 代码	D	6 A	7 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 ≤ 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	8 代码	D	9 A	B	E
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12		10	10
		13			11
		15			13
		16			14
		20		15	17
		25			23
		30			27
		35		20	30
		40			36
		45			36
		50			41

▲ 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。

平面加工 - 两处	5 代码	D	6 A	7 B	8 V	9 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 ≤ L-2; A/B/V/F 需指定, 最小指定单位为 1mm。

▲ B/F > 1.5D 时, B/F ≤ L/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
2	3	5
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

