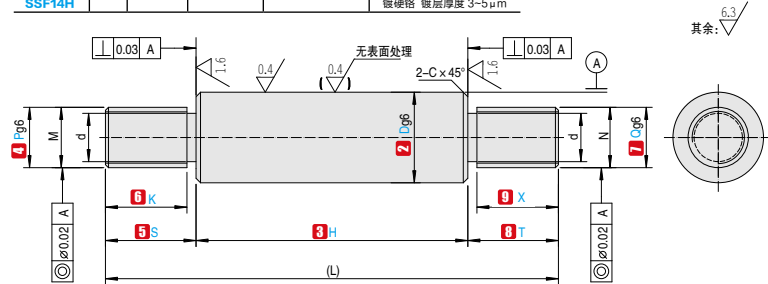


## 两端台阶外螺纹带退刀槽型

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 可用于高定位精度的场合, 稳固固定。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS14H	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P12	无
BSF14H					镀硬铬 镀层厚度 3-5μm
SS14H					无
SSF14H	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、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 H - 4 P - 5 S - 6 K - 7 Q - 8 T - 9 X - 10 追加加工代码 - 11 追加加工变量参数  
 BSF14H - 20 - 300 - P16 - S30 - K20 - Q12 - T20 - X15 - WS-A10

- ▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字字母即可。
- ▲ 若无追加加工, 步骤 10 11 可不列出。
- ▲ 步骤 11 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 (M)	7 Q (N)	5 S	8 T	6 K				9 X
BS14H BSF14H SS14H SSF14H	8	-0.005	25-295	6	2 ≤ S ≤ 4P 2 ≤ T ≤ 4P	M ≤ 6 时 K ≤ S-2 M=8/10 时 K ≤ S-3 M ≥ 12 时 K ≤ S-5 K ≥ 4 螺距	N ≤ 6 时 X ≤ T-2 N=8/10 时 X ≤ T-3 N ≥ 12 时 X ≤ T-5 X ≥ 4 螺距	300	0.5 以下	0.3 以下		
	10	-0.014		6 8								
	12			6 8 10								
	13	-0.006	25-345	6 8 10 12				350			1.0 以下	0.5 以下
	15	-0.017		6 8 10 12								
	16			6 8 10 12 16								
	20	-0.007	30-445	10 12 16 20				450			1.0 以下	0.5 以下
25	-0.020	10 12 16 20 24										
50		10 12 16 20 24										

### 追加加工代码

变更长度、精度	10 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	10 代码	D	11 A	12 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。

双边扳手槽	10 代码	D	11 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			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。

平面加工 - 两处	10 代码	D	11 A	12 B	13 V	14 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。

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