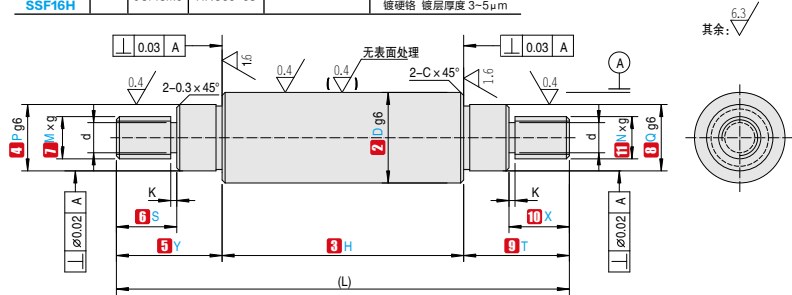


两端台阶定位柱带退刀槽 + 台阶外螺纹型

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
BS16H	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P12	无
BSF16H					镀硬铬 镀层厚度 3-5μm
SS16H					无
SSF16H		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 Y - 6 S - 7 M - 8 Q - 9 T - 10 X - 11 N - 12 追加加工代码 - 13 追加加工变量参数
 BSF16H - 20 - 400 - P16 - Y30 - S26 - M12 - Q15 - T25 - X20 - N10 - 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 12 13 可不列出。
- ▲ 步骤 13 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	8 Q	5 Y	9 T	6 S	10 X	7 M			
BS16H BSF16H SS16H SSF16H	5	-0.004	25-280	D > P > M D > Q > M	10 ≤ Y ≤ 5P 10 ≤ T ≤ 5P	4g+K ≤ S ≤ 3M S ≤ Y-2 4g+K ≤ X ≤ 3N X ≤ T-2	3	800	0.5 以下	0.3 以下			
	6	-0.012					4						
	8	-0.005					5 6						
	10	-0.014	5 6 8										
	12	-0.006	25-330				6 8 10						
	13						-0.017	6 8 10 12					
	15						-0.017	6 8 10 12 16					
	16	-0.007	25-430				8 10 12 16 20						
	20						-0.020	8 10 12 16 20 24					
	25						-0.020	8 10 12 16 20 24					
30													

追加加工代码

变更长度、精度	12 代码	H	
	LPC	H < 200	H ± 0.03
		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	12 代码	D	13 A	13 B	E
	WS	5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			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。

螺纹变更	12 代码	D	13 MBC		13 MCC		
			(与轴系螺母细牙螺距对应)	(与气缸细牙螺距对应)			
	MBC MCC	8	6				
		10	6 8				
		12	6 8 10			10	
		13	6 8 10			10	
		15	6 8 10 12			10 12	
		16	6 8 10 12			10 12 14	
		20	6 8 10 12 15			10 12 14	
		25	8 10 12 15 17			10 12 14 18	
		30	8 10 12 15 17 20	25		10 12 14 18	
		35	10 12 15 17 20	25 30			
		40	12 15 17 20	25 30			
		50	15 17 20	25 30			
		螺距	0.75	1	1.5	1.25	1.5

双边扳手槽	12 代码	D	13 A	B	E	
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	5	
		8			7	
		10			8	
		12		10	10	10
		10		10		10
		10		10		10
		13		11	10	11
		15		13		13
		16		14		14
		20		17	15	17
		25		23		23
		30		30		27

螺纹退刀槽尺寸			
M	g 螺距	d	K
6	1.0	4.4	2
8	1.25	6	
10	1.5	7.7	3
12	1.75	9.4	
13	2	13	4
14	2.0	16.4	
17	2.4	19.6	5
20	3.0	25	
30	3.5	25	

MBC 细牙螺纹退刀槽尺寸		
M	g 螺距	d
6	0.75	4.8
8		6.4
10		8.4
12		10.4
15		13.4
17		15.4
20		18.4
25	1.5	22.7
30		27.7

MCC 细牙螺纹退刀槽尺寸			
M	g 螺距	d	K
10	1.25	8	
12		9.7	
14	1.5	11.7	3
18		15.7	

- ▲ 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。