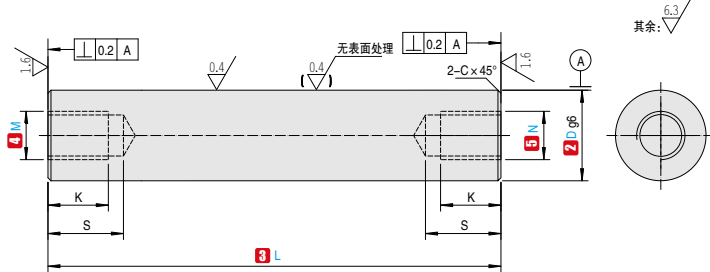


两端内螺纹型

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。追加扳手孔, 可轻松进行组合。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS18V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P12	无
BSF18V					镀铬 镀层厚度 3-5μm
SS18V		无			
SSF18V		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 N - 6 追加加工代码 - 7 追加加工变量参数
BSF18V - 20 - 850 - M12 - N10 - 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 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	3 L	4 M	5 N	倒角 C
BS18V BSF18V SS18V SSF18V	4	-0.004	20-300	2		0.2 以下
	5	-0.012	20-400	3		
	6		20-600	3		
	8	-0.005	20-800	4 5		0.5 以下
	10	-0.014		5 6		
	12	-0.006	20-1000	5 6 8		0.5 以下
	13		5 6 8			
	15	-0.017	25-1000	5 6 8 10		1.0 以下
	16		30-1200	6 8 10		
	20	-0.007	35-1200	8 10 12		1.0 以下
25	-0.020			8 10 12 16		
BS18V BSF18V	30		35-1500	8 10 12 16 20		1.5 以下
	35	-0.009	50-1500	10 12 16 20 24		
	40	-0.025	60-1500	10 12 16 20 24 30		
	50			12 16 20 24 30		

追加加工代码

变更长度、精度	6 代码	D	7 A	8 B	E
LPC	LPC	< 200		L±0.03	
		500 > L ≥ 200		L±0.05	
		L > 500		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	6 代码	D	7 A	8 B	E
WS	WS	4-5		B ≤ 3D	D-0.5
		6-16	A=0 或 A ≥ 2mm		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。

平面加工 - 两处	6 代码	D	7 A	8 B	9 V	10 F	E
DWS	DWS	4-5			V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-0.5
		6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D			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。

双边扳手槽	6 代码	D	7 A	B	E
WB	WB	6		8	5
		8		10	7
		10		12	8
		12		13	10
		13		15	11
		15	A=0 或 A ≥ 2mm	16	13
		16		20	14
		20		25	17
		25		30	20
		30		35	23
		35		40	27
		40		50	30
		50			36
					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。

M/N	K	S
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

▲ L ≥ 2K; 当 2S ≥ L 时, 螺纹底孔可能贯穿。