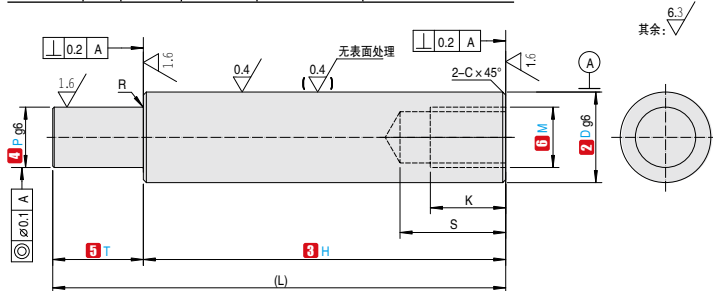


一端台阶 + 一端内螺纹型

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。可配合另一端指定轴端外径。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS22V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P12	无
BSF22V					镀铬 镀层厚度 3-5μm
SS22V					无
SSF22V		9Cr18Mo	HRC55-58		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 H - 4 P - 5 T - 6 M - 7 追加加工代码 - 8 追加加工变量参数

BSF22V - 20 - 600 - P16 - T30 - M16 - 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 7、8 可不列出。
- ▲ 步骤 8 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			6 M	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P	5 T				
BS22V BSF22V SS22V SSF22V	8	-0.005	25- 795	6	2 ≤ T ≤ 4P	4 5	800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		6-8		5 6			
	12	-0.006		6-10		5 6 8			
	13	-0.006	25- 995	6-11		5 6 8	1000		
	15	-0.017		6-13		5 6 8 10			
	16	-0.007	6-14	6 8 10		1200			
20	-0.020	8-17	8 10 12						
25	-0.007	25-1195	8-22	8 10 12 16					
30	-0.020		9-27	8 10 12 16 20					
35	-0.009		9-32	10 12 16 20 24	1500				
40	-0.025	25-1495	11-37	10 12 16 20 24 30					
50	-0.025		11-47	12 16 20 24 30					

追加加工代码

变更长度、精度	7 代码	H < 200	H ≥ 0.03
	LPC	500 > H ≥ 200	H ± 0.05
		H ≥ 500	H ± 0.1

▲ 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	7 代码	D	8 A	9 B	E
	WS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
		20-40			D-2
		50			D-3

▲ 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	7 代码	D	8 A	9 B	10 V	11 F	E
	DWS	8-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20-40					D-2
		50					D-3

▲ 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	8 A	B	E
	WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	8	7
		10			8
		12			10
		13		10	11
		15			13
		16			14
		20		15	17
		25			23
		30			27
		35		20	30
		40			36
		50			41

▲ 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。

M	K	S
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
30	36	52