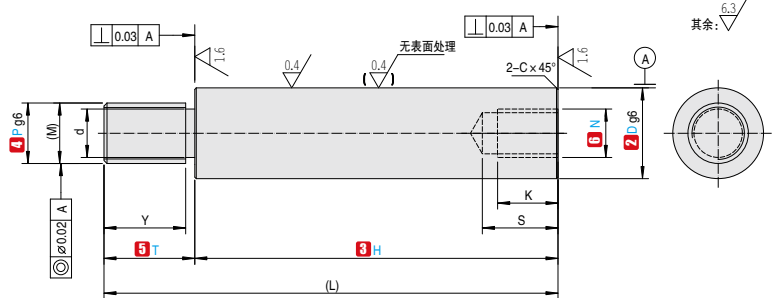


一端内螺纹 + 一端台阶外螺纹带退刀槽型

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。外螺纹一端可用于高精度定位的组合。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS23H	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BSF23H					镀硬铬 镀层厚度 3-5μm
SS23H		无			
SSF23H		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 T - 6 N - 7 追加工代码 - 8 追加工变量参数

BSF23H - 20 - 300 - P16 - T25 - N12 - DWS-A10-B15-V20-F20

- △ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- △ 若无追加工，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 N N+3 ≤ D	(L) MAX	倒角 C
			3 H	4 P(M)	5 T			
BS23H BSF23H SS23H SSF23H	8	-0.005	25-345	6	5 ≤ T ≤ 4P	4 5	350	0.3 以下
	10	-0.014		6 8		5 6		
	12	-0.006		6 8 10		5 6 8		
	13			6 8 10 12		5 6 8 10		
	15	-0.017	30-445	6 8 10 12 16		8 10 12		
	16	8 10 12 16 20		8 10 12 16 20				
	20	-0.007		8 10 12 16 20 24		8 10 12 16 20		
	25			-0.020		8 10 12 16 20		
30								

追加工代码

变更长度、精度	7 代码	
	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	7 代码			
	WS	D 8-16 20-30	8 A A=0 或 A ≥ 2mm	9 B B ≤ 3D

- △ 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					
	DWS	D 8-16 20-30	8 A A=0 或 A ≥ 2mm	9 B B ≤ 3D	10 V V=0 或 V ≥ 2mm	11 F F ≤ 3D

- △ 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

- △ 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。

螺纹退刀槽尺寸			N	K	S
M	D	Y	4	6	9
6	4.4	T-2	5	7	11
8	6	T-3	6	8	13
10	7.7		8	10	16
12	9.4	T-4	10	13	20
16	13		12	15	24
20	16.4	T-5	16	20	30
24	19.6		20	24	36