

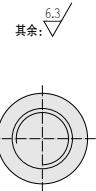
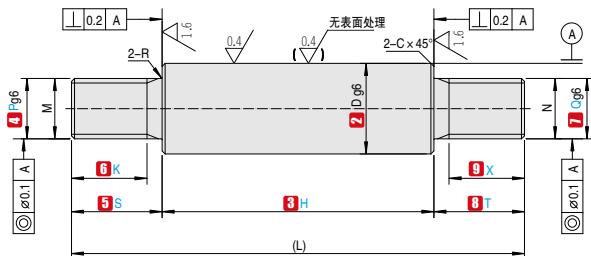
## 两端台阶外螺纹型

■ 产品特点：通过台阶和配套孔的配合，可以较高的精度进行组装。

印可



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS13V	g6	GCr15	HRC60~65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见P02	无
BSF13V		9Cr18Mo	HRC55~58		镀硬铬 镀层厚度 3~5μm
SS13V	g6	GCr15	HRC60~65	无	无
SSF13V		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 - ②D - ③H - ④P - ⑤S - ⑥K - ⑦Q - ⑧T - ⑨X - ⑩追加工代码 - ⑪追加工变量参数  
BSF13V - 20 - 755 - P16 - S30 - K20 - Q12 - T20 - X15 - WS-A10-B15

- ▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加工，步骤 ⑩⑪ 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	②D	g6	最小指定单位 1mm						(L) MAX	倒角 C	圆角 R	
			③H	④P(M)	⑦Q(N)	⑤S	⑧T	⑥K				
BS13V BSF13V SS13V SSF13V	4	-0.004	25-295	3					M ≤ 6 时 K ≤ S-2 M=8/10 时 K ≤ S-3 M ≥ 12 时 K ≤ S-5 K ≥ 4 螺距 2 ≤ S ≤ 4P 2 ≤ T ≤ 4P	300	0.2 以下	0.2 以下
	5	-0.012	25-395	34						400		
	6		25-595	345						600		
	8	-0.005	25-795	3456						800		
	10	-0.014		4568								
	12		25-995	56810						1000	0.5 以下	0.3 以下
	13	-0.006		5681012								
	15	-0.017										
	16		25-1195	68101216						1200	1.0 以下	
	20	-0.007		810121620								
BS13V BSF13V	25	-0.020								1500	1.5 以下	0.5 以下
	30		25-1495	101216202430								
	35	-0.009		1216202430								
	40	-0.025										
	50		16202430									

## ■ 追加工代码

变更长度、精度	⑩代码	⑪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	⑩代码	D	⑪A	⑫B	E
			4~5	A=0 或 A ≥ 2mm	D-0.5
			6~16		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	⑩代码	D	⑪A	⑫B	⑬V	⑭F	E	
			4~5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-0.5
			6~16					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。

螺纹退刀槽	⑩代码	⑪M	⑫N	d	S-K/T-X
		6	4.4	2	
		8	6	3	
		10	7.7		
		12	9.4	4	
		16	13		
		20	16.4		
		24	19.6		
		30	25	5	

▲ PE-- 两端均加工螺纹退刀槽  
▲ PE-M-- 台阶外螺纹 P(M) 端加工螺纹退刀槽  
▲ PE-N-- 台阶外螺纹 Q(N) 端加工螺纹退刀槽

双边扳手槽	⑩代码	D	⑪A	B	E
			8	7	
			10	8	
			12	10	
			13	11	
			15	13	
			16	14	
			20	17	
			25	23	
			30	27	
			35	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。