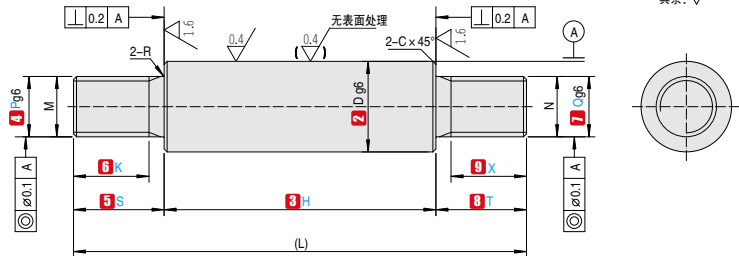


## 两端台阶外螺纹型

■ 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。



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					镀硬铬 镀层厚度 3-5μm
SS13V					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 - 2 D - 3 H - 4 P - 5 S - 6 K - 7 Q - 8 T - 9 X - 10 追加加工代码 - 11 追加加工变量参数  
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。  
△ 若无追加加工，步骤 10 11 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	2 D	g6	最小指定单位 1mm						(L) MAX	倒角 C	圆角 R	
			3 H	4 P (M)	7 Q (N)	5 S	8 T	6 K				9 X
BS13V BSF13V SS13V SSF13V	4	-0.004	25- 295	3						300	0.2 以下	0.2 以下
	5	-0.012	25- 395	3 4						400		
	6		25- 595	3 4 5						600		
	8	-0.005	25- 795	3 4 5 6						800	0.5 以下	0.3 以下
	10	-0.014		4 5 6 8								
	12			5 6 8 10								
	13	-0.006	25- 995	5 6 8 10 12						1000		
	15	-0.017										
	16											
	20	-0.007			6 8 10 12 16							
	25	-0.020	25-1195	8 10 12 16 20					1200	1.0 以下		
	30											
BS13V BSF13V	35	-0.009	25-1495	10 12 16 20 24 30						1500	1.5 以下	0.5 以下
	40	-0.025		12 16 20 24 30								
	50			16 20 24 30								

## 追加加工代码

变更长度、精度	10 代码	
	LPC	H < 200 H ± 0.03
		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	11 A	12 B	E
	WS	4~ 5			D-0.5
		6~16	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/F ≤ 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	11 A	12 B	13 V	14 F	E
	DWS	4~5					D-0.5
		6~16	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。

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

△ 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	11 A	B	E
	WB	8		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=0 或 A ≥ 2MM	10	
				15	
				20	

△ 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。