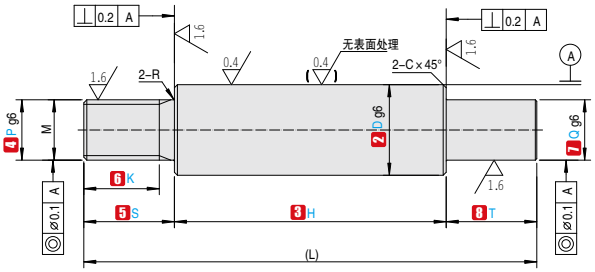
一端台阶 + 一端台阶外螺纹型

■ 产品特点：适用于高精度高耐久型部位的产品，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
BS21V	g6	GCr15	HRC60-65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BSF21V					镀硬铬 镀层厚度 3~5μm
SS21V		9Cr18Mo	HRC55-58		无
SSF21V					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 追加工代码 – 10 追加工变量参数

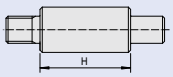
BSF21V – 20 – 600 – P16 – Y30 – K25 – Q12 – T15 – WS-A10-B15

⚠ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
⚠ 若无追加工，步骤 9 10 可不列出。
⚠ 步骤 10 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	5 S 8 T	6 K			
BS21V BSF21V SS21V SSF21V	4	-0.004 -0.012	25- 295	3	2 ≤ S ≤ 4P 2 ≤ T ≤ 4Q	M ≤ 6 时 K ≤ S-2 M=8、10 时 K ≤ S-3 M ≥ 12 时 K ≤ S-5 K ≥ 4 螺距	300	0.2 以下	0.2 以下
	5		25- 395	3 4			400		
	6		25- 595	3 4 5			600	0.5 以下	0.3 以下
	8	-0.005 -0.014	25- 795	3 4 5 6			800		
	10			4 5 6 8					
	12	-0.006 -0.017	25- 995	5 6 8 10			1000		
	13			5 6 8 10 12					
	15								
	16								
	20	-0.007 -0.020	25-1195	6 8 10 12 16			1200	1.0 以下	
	25			8 10 12 16 20					
	30								
BS21V BSF21V	35	-0.009 -0.025	25-1495	10 12 16 20 24 30			1500	1.5 以下	0.5 以下
	40			12 16 20 24 30					
	50			16 20 24 30					

■追加工代码

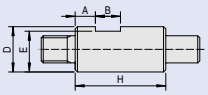
变更长度、精度



9 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！

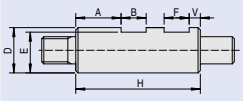
平面加工



9 代码	D	10 A	11 B	E
WS	4· 5	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	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。

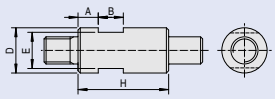
平面加工 – 两处



9 代码	D	10 A	11 B	12 V	13 F	E
DWS	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。

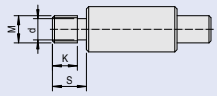
双边扳手槽



9 代码	D	10 A	B	E
WB	8	A=0 或 A ≥ 2mm	8	7
	10			8
	12		10	10
	13			11
	15			13
	16			14
	20			17
	25			23
	30		15	27
	35			30
	40		20	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。

螺纹退刀槽



9 代码	M	d	S K
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	