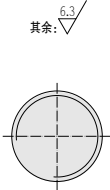
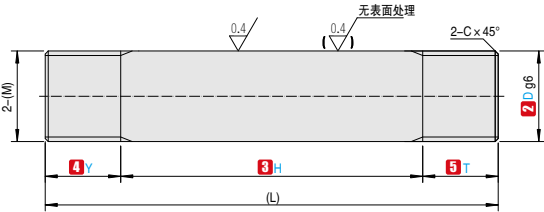


两端同径外螺纹型

产品特点: 适用于高精度高耐久型部位的产品, 螺纹直径较粗, 可强力拧紧固定。



代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
BS17V	g6	GCr15	HRC60~65	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
BSF17V					镀硬铬 镀层厚度 3~5μm
SS17V		9Cr18Mo	HRC55~58		无
SSF17V					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
H 包含两倍螺纹收尾

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 H - 4 Y - 5 T - 6 追加工代码 - 7 追加工变量参数

BSF17V - 20 - 450 - Y30 - T50 - WB-A0

▲ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。

▲ 若无追加工, 步骤 3 6 可不列出。

▲ 步骤 7 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
			3 H	4 Y 5 T	(M)		
BS17V BSF17V SS17V SSF17V	3	-0.002 -0.008	25- 197	3- 15	3	200	0.2 以下
	4	-0.004 -0.012	25- 295	5- 20	4	300	
	5		25- 395	5- 25	5	400	
	6	-0.005 -0.014	25- 594	6- 30	6	600	0.5 以下
	8		25- 792	8- 40	8	800	
	10		25- 790	10- 50	10	800	
	12	-0.006	25- 990	10- 60	12	1000	
	16	-0.017	25-1190	10- 80	16	1200	1.0 以下
	20	-0.007	25-1185	15-100	20	1200	
	30	-0.020	25-1480	20-150	30	1500	

追加工代码

变更长度、精度	6 代码	
	LPC	L < 200 L±0.03
		500 > L ≥ 200 L±0.05
		L ≥ 500 L±0.1

▲ 当使用变更长度时, 供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm !

平面加工	6 代码	D	7 A	8 B	E
	WS	3- 5	A=Y A ≥ Y+2mm	B ≤ 3D	D-0.5
		6-16			D-1
		20-30			D-2

- ▲ A+B ≤ L-Y; 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。

双边扳手槽	6 代码	D	7 A	B	E
	WB	6	A=Y A ≥ Y+2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12		10	10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30		15	27

- ▲ A+B ≤ L-Y; 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。