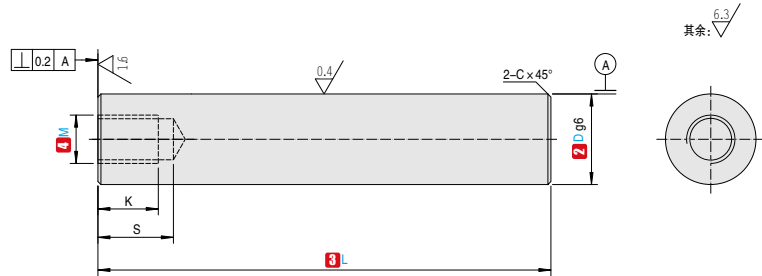


一端内螺纹型

■ 产品特点：由于合适的间隙，适用于无油衬套的顺利滑动。可简单进行另一端的孔洞加工。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
CSFF8V	f8	45	HRC20-24	无	镀硬铬 镀层厚度 10μm



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 L - 4 M - 5 追加加工代码 - 6 追加加工变量参数
 CSFF8V - 20 - 600 - M12 - DWS-A0-B15-V10-F20

- ▲ 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。
- ▲ 若无追加加工，步骤 5 6 可不列出。
- ▲ 步骤 6 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	f8	3 L	4 M	倒角 C	
CSFF8V	6	-0.010	20- 600	3	0.5 以下	
	8	-0.028		4 5		
	10	-0.013				20- 800
	12	-0.035	5 6 8			
	13	-0.016	20-1000	5 6 8		1.0 以下
	15	-0.043		5 6 8 10		
	16	-0.020	30-1200	6 8 10		
	20			8 10 12		
	25			8 10 12 16		
	30	-0.053	35-1200	8 10 12 16 20		
		35-1500	8 10 12 16 20			

追加加工代码

变更长度、精度	5 代码	D	6 A	7 B	E
	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	5 代码	D	6 A	7 B	E
	WS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
		20-30			D-2

- ▲ A+B ≤ L；A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
- ▲ B > 1.5D 时，B ≤ L/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	5 代码	D	6 A	B	E
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12		10	10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			27

- ▲ A+B ≤ L；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。

平面加工 - 两处	5 代码	D	6 A	7 B	8 V	9 F	E
	DWS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20-30					

- ▲ A+B+V+F ≤ L-2；A/B/V/F 需指定，最小指定单位为 1mm。
- ▲ B/F > 1.5D 时，B/F ≤ L/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。

M	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36

安装范例

