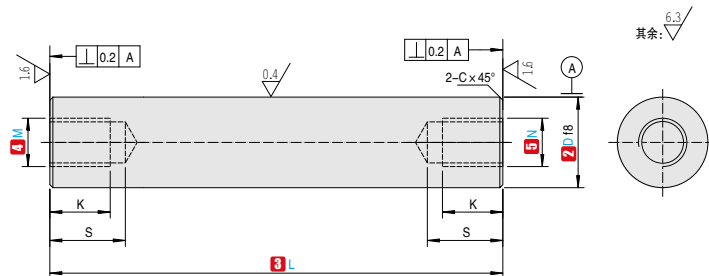


两端内螺纹型

■ 产品特点: 由于合适的间隙, 适用于无油衬套的顺利滑动。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
CSFF18V	f8	45	HRC20-24	无	镀硬铬 镀层厚度 10 μm



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 N - 6 追加加工代码 - 7 追加加工变量参数

CSFF18V - 20 - 850 - M12 - N10 - DWS-A0-B15-C10-F20

▲ 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。

▲ 若无追加加工, 步骤 6 7 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	f8	3 L	4 M 5 N	倒角 C
CSFF18V	6	-0.010	20- 600	3	0.5 以下
	8	-0.028		4 5	
	10	-0.013		5 6	
	12	-0.035	20-1000	5 6 8	
	13	-0.016		5 6 8	
	15	-0.043		5 6 8 10	
	16		30-1200	6 8 10	1.0 以下
	20	-0.020		8 10 12	
	25	-0.053		8 10 12 16	
	30		35-1500	8 10 12 16 20	

追加加工代码

变更长度、精度	6 代码	D	7 A	8 B	E
	LPC	L < 200			5
		500 > L ≥ 200			7
		L ≥ 500			8

▲ 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	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	6 代码	D	7 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	6 代码	D	7 A	8 B	9 V	10 F	E
	DWS	6-16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20-30					D-2

▲ 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/N	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
24	30	44
30	36	52

▲ L ≥ 2K; 当 2S ≥ L 时, 螺纹底孔可能贯穿。