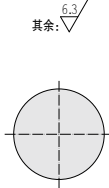
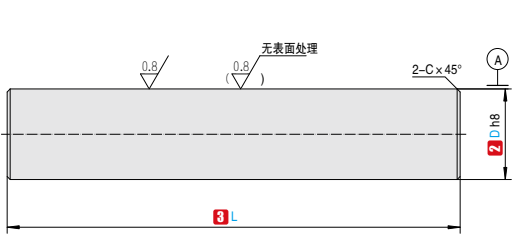


两端无加工型

产品特点: 适用于不需要高精度高耐久型部位的低价产品。适用于导向轴支座固定。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
CSHV	h8	45	HRC55~60	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
CSFHV					镀硬铬 镀层厚度 1 μm 以上



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差详见技术信息

订购编号示例 1 代号 - 2 D - 3 L - 4 追加加工代码 - 5 追加加工变量参数

CSFHV - 20 - 800 - 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 4 5 可不列出。
- 步骤 5 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	h8	3 L	倒角 C
CSHV CSFHV	6	0 -0.018	20~ 600	0.5 以下
	8	0 -0.022	20~ 800	
	10	0 -0.027	20~1000	
	12	0 -0.027	25~1000	
	13	0 -0.027	30~1200	
	16	0 -0.033	35~1200	
	20	0 -0.033	35~1200	1.0 以下
	25	0 -0.033	35~1200	
	30	0 -0.033	35~1200	

追加加工代码

变更长度、精度	4 代码	L < 200	L ≥ 0.03
	LPC	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	4 代码	D	5 A	6 B	E
	WS	6~16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
		20~30	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	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。

平面加工 - 两处	4 代码	D	5 A	6 B	7 V	8 F	E
	DWS	6~16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20~30	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	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。

V 形槽	4 代码	D	A	E
	VS	6~ 8	A ≥ 4	2
		10~16	A ≥ 6	4
		20~25	A ≥ 8	6
		30	A ≥ 10	8

- A 需指定，最小指定单位为 1mm。
- B ≤ L/2。

V 形槽 - 两处	4 代码	D	5 A	6 B	E
	DVS	6~ 8	A/B ≥ 4		2
		10~16	A/B ≥ 6		4
		20~25	A/B ≥ 8		6
		30	A/B ≥ 10		8

- A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
- A+B+E ≤ L-2。

安装范例

