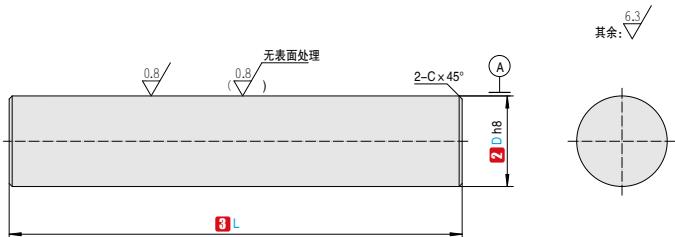


## 两端无加工型

■ 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
					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 追加工代码 - ⑤ 追加工变量参数

CSFHV - 20 - 800 - DWS-A0-B15-V10-F20

△ 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。

△ 若无追加工，步骤 ④⑤ 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 -0.027	35~1200		
	20	0 -0.033	1.0 以下		
	25	0 -0.033			
	30	0 -0.033			

## ■ 追加工代码

变更长度、精度	④ 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！

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。

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			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。

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。

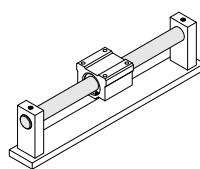
平面加工 - 两处	④ 代码	D	⑤ A	⑥ B	⑦ V	⑧ F	E
DWS	6~16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1	
	20~30					D-2	

△ 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。



## ■ 安装范例

