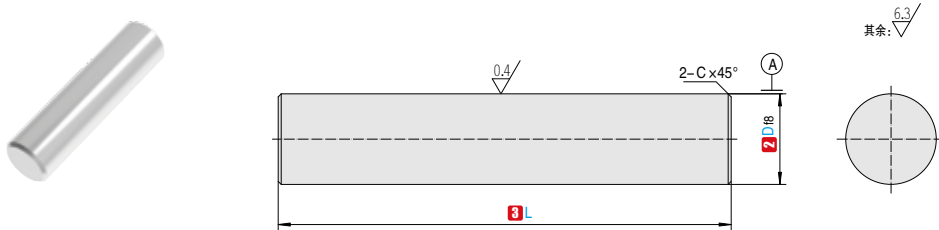


两端无加工型

■ 产品特点：由于合适的间隙，适用于无油衬套的顺利滑动。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
CSFFV	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

CSFFV - 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	f8	3 L	倒角 C	
CSFFV	6	-0.010	20- 600	0.5 以下	
	8	-0.028			
	10	-0.013			
	12	-0.035			
	13	-0.016	20-1000		
	15				-0.043
	16				
	20		30-1200		1.0 以下
	25	-0.020	35-1200		
	30	-0.053	35-1500		

追加加工代码

变更长度、精度	4 代码	L < 200	H ± 0.03
	LPC	500 > L ≥ 200	H ± 0.05
		L ≥ 500	H ± 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			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					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

