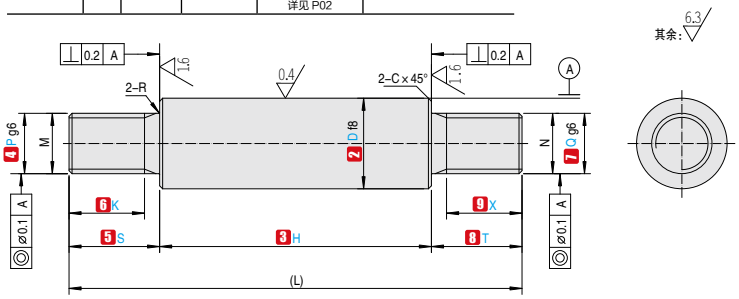
f8 实心 无油衬套用导向轴

标准加工品 2D 3D 爱安特

两端台阶外螺纹型

■产品特点：由于合适的间隙，适用于无油衬套的顺利滑动。可用于高定位精度的场合，稳固固定。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
CSFF13V	f8	45	HRC20-24	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	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 H – 4 P – 5 S – 6 K – 7 Q – 8 T – 9 X – 10 追加工代码 – 11 追加工变量参数

CSFF13V – 20 – 755 – P16 – S30 – K20 – Q12 – T20 – X15 – WS-A10-B15

⚠ 订购编号中“D”、“H”选项只需数字即可。
⚠ 若无追加工，步骤 10 11 可不列出。
⚠ 步骤 11 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	最小指定单位 1mm				(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			3 H	4 P(M) 7 Q(N)	5 S 8 T	6 K 9 X			
CSFF13V	6	-0.010 -0.028	25- 595	3 4 5	2 ≤ S ≤ 4P 2 ≤ T ≤ 4P	M ≤ 6 时 K ≤ S-2 M=8、10 时 K ≤ S-3 M ≥ 12 时 K ≤ S-5 K ≥ 4 螺距 N ≤ 6 时 X ≤ T-2 N=8、10 时 X ≤ T-3 N ≥ 12 时 X ≤ T-5 X ≥ 4 螺距	600	0.5 以下	0.3 以下
	8	-0.013 -0.035	25- 795	3 4 5 6			800		
	10			4 5 6 8					
	12	-0.016 -0.043	25- 995	5 6 8 10			1000		
	13			5 6 8 10 12					
	15								
	16								
	20	-0.020 -0.053	25-1195	6 8 10 12 16			1200	1.0 以下	
	25			8 10 12 16 20					
	30								

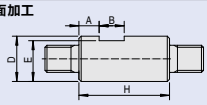
■追加工代码

变更长度、精度

10 代码		
LPC	H < 200	H±0.03
	500 > H ≥ 200	H±0.05
	H ≥ 500	H±0.1

⚠ 当使用变更长度时，供货长度 H 最小指定单位为 0.1mm！

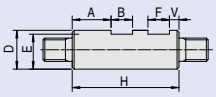
平面加工



10 代码	D	11 A	12 B	E
WS	6~16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
	20~30			D-2

⚠ A+B ≤ H；A\B 需指定，最小指定单位为 1mm。
⚠ B > 1.5D 时，B ≤ H/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。

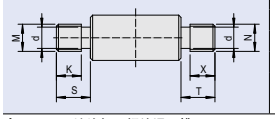
平面加工 – 两处



10 代码	D	11 A	12 B	13 V	14 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 ≤ H-2；A/B/V/F 需指定，最小指定单位为 1mm。
⚠ B/F > 1.5D 时，B/F ≤ H/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。

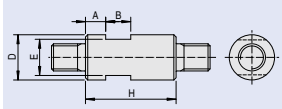
螺纹退刀槽



10 代码	11 M 12 N	d	S-K/T-X
PE	6	4.4	2
	8	6	3
	10	7.7	
	12	9.4	4
	16	13	
	20	16.4	5

⚠ PE-- 两端均加工螺纹退刀槽
⚠ PE-M-- 台阶外螺纹 P(M) 端加工螺纹退刀槽
⚠ PE-N-- 台阶外螺纹 Q(N) 端加工螺纹退刀槽

双边扳手槽



10 代码	D	11 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		15	27

⚠ A+B ≤ H；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。