

g6实心 高精度导向轴



★ 产品特点：通过台阶和配套孔的配合，可以较高的精度进行组装



标准加工

按图定制

| ① 代号 | 公差 | ④ 材质 | ⑤ 硬度 | 热处理方式 | ⑥ 表面处理 |
|--------|----|---------|---------|--------------------------|------------------------------|
| LSGGRK | g6 | GCr15 | HRC55以上 | 高频淬火有效 淬硬层深度 详见P02 | 镀铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~ |
| LSGHRK | | 45# | HRC52以上 | | |
| LSGRK | | SUS440C | HRC53以上 | | |

▲ 45#适合垂直方向上的轻载，短距离，低频率，低速度的场合，且经济适用。
 ▲ GCr15和SUS440C适合水平方向上的重载，长距离，高速度的场合，其中GCr15耐久性性价比更佳；
 对防锈有更高要求的情况建议选用SUS440C。



▲ 未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差，详见 P3 技术信息
 ▲ 扳手槽，轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm左右)可能会因为加工的退火效应而导致硬度降低，详见 P3 技术信息。
 ▲ 导向轴的两端面，加工部位以及管型内部无镀铬处理，详见 P3 技术信息。

视角标准：第一视角

A1
导向轴

① 代号 - ② D - ③ H - ④ P - ⑤ S - ⑥ K - ⑦ Q - ⑧ T - ⑨ 追加加工代码 - ⑩ 追加加工变量系数

LSGGRK - D20 - H600 - P16 - S30 - K25 - Q12 - T15 - WS - A10-B15
 ▲ 若无追加加工时，步骤⑨⑩可不列出。 ▲ 步骤⑩可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

| ① 代号 | ② D | g6公差 | 最小指定单位1mm | | | | | | | | (L) | 倒角C | 圆角R | | |
|---------------------------|-----|--------|-----------|-------------------|--|--|--|------------------|--|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | ③ H | ④ P(M)-⑦ Q | | | | ⑤ S-⑧ T | ⑥ K | | | | | | |
| LSGGRK LSGHRK LSGRK | 4 | -0.004 | 25-295 | 3 | | | | | | MAX | 0.2以下 | 0.2以下 | | | |
| | 5 | -0.012 | 25-395 | 3 4 | | | | | | 300 | | | | | |
| | 6 | -0.012 | 25-595 | 3 4 5 | | | | | | 400 | | | | | |
| | 8 | -0.005 | 25-795 | 3 4 5 6 | | | | | | 600 | 0.5以下 | 0.3以下 | | | |
| | 10 | -0.014 | | 4 5 6 8 | | | | | | 800 | | | | | |
| | 12 | | | 5 6 8 10 | | | | | | | | | | | |
| | 13 | -0.006 | 25-995 | | | | | 2≤S≤4P 2≤T≤4P | K≤6时K≤S-2 M=8/10时K≤S-3 M≥12时K≤S-5 K≥4螺距 | 1000 | | | | | |
| | 15 | -0.017 | | 5 6 8 10 12 | | | | | | | | | | | |
| | 16 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 20 | -0.007 | 25-1195 | | | | | | | | | 1200 | 1.0以下 | | |
| | 25 | -0.020 | | 6 8 10 12 16 | | | | | | | | | | | |
| | 30 | | | 8 10 12 16 20 | | | | | | | | | | | |
| | 35 | -0.009 | | 10 12 16 20 24 30 | | | | | | | | | | | |
| | 40 | -0.025 | 25-1495 | 12 16 20 24 30 | | | | | | | | | 1500 | 1.5以下 | 0.5以下 |
| | 50 | | | 16 20 24 30 | | | | | | | | | | | |

▲ SUS440C仅适用于直径8.10.12.13.15.16.20.25.30.

可选加工 ▲ 追加加工无需提供图纸，是对标准品进行固定的加工，用代码表示即可。

| 变更长度、精度 | ⑩ 代码 | H < 200 | H ± 0.03 |
|---------|------|---------------|----------|
| | LPC | 500 > H ≥ 200 | H ± 0.05 |
| | | H ≥ 500 | H ± 0.1 |

▲ 当使用变更长度时，长度H最小指定单位为0.1mm

| 螺纹退刀槽 | ⑩ 代码 | M | d | S | K |
|-------|------|----|------|---|---|
| | PE | 6 | 4.4 | 2 | |
| | | 8 | 6 | | |
| | | 10 | 7.7 | 3 | |
| | | 12 | 9.4 | | |
| | | 16 | 13 | 4 | |
| | | 20 | 16.4 | | |
| | | 24 | 19.6 | 5 | |
| | | 30 | 25 | | |

| 平面加工 | ⑩ 代码 | D | ⑪ A | ⑫ B | E |
|------|------|-------|---------------|------|-------|
| | WS | 4-5 | A=0或 A≥2mm | B≤3D | D-0.5 |
| | | 6-16 | | | D-1 |
| | | 20-40 | | | D-2 |
| | | 50 | | | D-3 |

▲ A+B≤H; A/B需要指定，最小单位为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并用时不在同一平面加工上，为90°方向。

| 双边扳手槽 | ⑩ 代码 | D | ⑪ A | B | E |
|-------|------|----|---------------|----|----|
| | WB | 8 | A=0或 A≥2mm | 8 | 7 |
| | | 10 | | | 8 |
| | | 12 | | | 10 |
| | | 13 | | | 11 |
| | | 15 | | | 13 |
| | | 16 | | 14 | |
| | | 20 | | 17 | |
| | | 25 | | 23 | |
| | | 30 | | 27 | |
| | | 35 | | 30 | |
| | | 40 | | 36 | |
| | | 50 | | 41 | |

| 平面加工-两处 | ⑩ 代码 | D | ⑪ A | ⑫ B | ⑬ V | ⑭ F | E |
|---------|------|-------|---------------|------|---------------|------|-------|
| | DWS | 4-5 | A=0或 A≥2mm | B≤3D | V=0或 V≥2mm | F≤3D | D-0.5 |
| | | 6-16 | | | | | D-1 |
| | | 20-40 | | | | | D-2 |
| | | 50 | | | | | D-3 |

▲ A+B+V+F≤H-2; A/B/V/F需要指定，最小单位为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并用时不在同一平面加工上，为90°方向。

▲ 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

| 数量分类 | 标准订单 | | 特殊订单 |
|------|-------|--------|-------|
| | 小单 | 中单 | 大单 |
| 数量 | 1-50 | 51-200 | 200以上 |
| 交货期 | 3个工作日 | 5个工作日 | 现询 |

▲ 常州发货。
 ▲ 部分产品型号7天发货，请以报价为准。
 ▲ 遇特殊期间交期有变更。