


一端台阶外螺纹·一端内螺纹型

g6实心 高精度导向轴



★ 产品特点：适用于高精度耐久型部位的产品，外螺纹一端可用于高精度的组合。

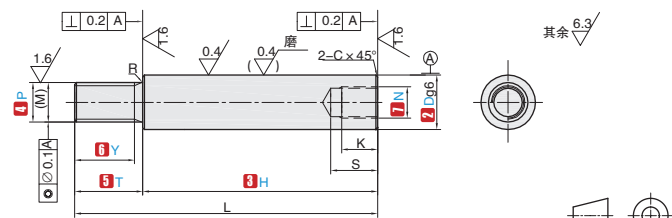


标准加工

按图定制

①代号	公差	④材质	④硬度	热处理方式	⑤表面处理
LSGGRM	g6	GCr15	HRC55以上	高频淬火有效 淬硬层深度 详见P02	镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~
LSGHRM		45#	HRC52以上		
LSGRRM		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。



其余 6.3

视角标准：第一视角

▲ 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硬铬处理，详见 P3 技术信息。

A1
导向轴




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

LSGGRM - D20 - H550 - P16 - T30 - Y20 - N12 - WS - A10-B15

▲ 若无追加加工时，步骤 ⑧⑨可不列出。 ▲ 步骤 ⑨可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数。

①代号	②D	g6公差	最小指定单位1mm				⑦N N+3≤D	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
			③H	④P	⑤T	⑥Y				
LSGGRM LSGHRM LSGRRM	6	-0.004 -0.012	25~595	3 4 5			3	600	0.5 以下	0.3 以下
	8	-0.005	25~795	3 4 5 6			4 5	800		
	10	-0.014		4 5 6 8			5 6	1000		
	12		5 6 8 10			P≤6时 Y≤T-2 时T≤T-3	5 6 8			
	13	-0.006	25~995				P=8/10 时T≤T-3	5 6 8 10	1200	1.0 以下
	15	-0.017		5 6 8 10 12			P≥12时 Y≤T-5 Y≥4螺距	5 6 8 10		
	16		25~1195					6 8 10 12	1500	0.5 以下
	20	-0.007		6 8 10 12 16				8 10 12 16		
	25	-0.020		8 10 12 16 20				8 10 12 16 20		
	30			10 12 16 20 24 30				10 12 16 20 24 30		
35	-0.009	25~1495					12 16 20 24 30	1500	0.5 以下	
40	-0.025		12 16 20 24 30				12 16 20 24 30			
50			16 20 24 30				12 16 20 24 30			

▲ SUS440C仅适用于直径8.10.12.13.15.16.20.25.30.

可追加加工 ▲ 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	⑧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！

平面加工	⑧代码	D	⑨A	⑩B	E
	WS	6~16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	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。

平面加工-两处	⑧代码	D	⑨A	⑩B	⑪V	⑫F	E
	DWS	6~16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	V=0或 V≥2mm	F≤3D	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。

数量分类	标准订单		特殊订单
	小单	中单	大单
	数量	1-50	51-200
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。

双边扳手槽	⑧代码	D	⑨A	B	E
	WB	8	A=0或 A≥2mm	B	7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			27
		35			30
		40			36
		50			41

▲ 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面上，为90°方向。

螺纹退刀槽	⑧代码	M	d	T-Y
	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	

N	K	S	N	K	S	N	K	S
3	6	7.5	8	16	20	24	48	60
4	8	10	10	20	25	30	60	75
5	10	12.5	12	24	30			
6	12	15	16	32	40			