


f8实心 无油衬套导向轴



A1 导向轴

★ 产品特点：由于合适的间隙，适用于无油衬套的顺利滑动。

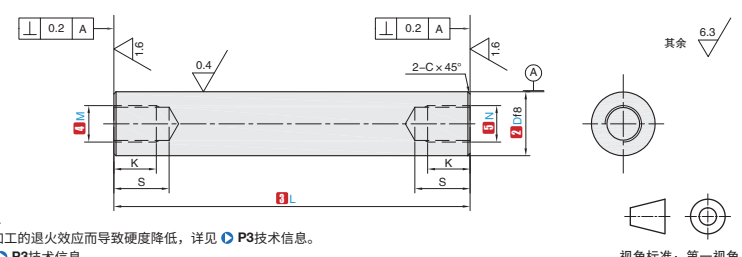


标准加工

按图定制

①代号	公差	④材质	热处理方式	⑤表面处理
LSFDMM	f8	45#	无	镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度10μm~

▲ 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。



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铬处理，详见 P3 技术信息。



①代号 - ②D - ③L - ④M - ⑤N - ⑥追加加工代码 - ⑦追加加工变量系数

LSFDMM - D20 - L850 - M12 - N10 - DWS - A0-B15-V10-F20

▲ 若无追加加工时，步骤⑥⑦可不列出。
▲ 步骤⑦可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

①代号	②D	f8公差	③L	④M·⑤N				倒角C	
LSFDMM	6	-0.010 -0.028	20~600	3				0.5以下	
	8	-0.013	20~800	4	5				
	10	-0.035			5	6			
	12			5	6	8			
	13	-0.016	25~1000	5	6	8			
	15	-0.043			6	8	10		
	16		30~1200		6	8	10		
	20				8	10	12		
	25	-0.020 -0.053	35~1200		8	10	12	16	1.0以下
	30				8	10	12	16	

▲ SUS440C仅适用于直径8.10.12.13.15.16.20.25.30.



▲ 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	⑥代码	L	L±0.03
	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，长度L最小指定单位为0.1mm

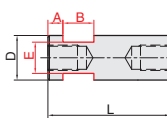
平面加工	⑥代码	D	⑦A	⑧B	E
	WS	6~16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	D-1
		20~30			D-2

▲ A+B≤L; A/B需要指定，最小单位为1mm。

▲ B>1.5D时，B≤L/2。

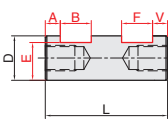
⊗ 不能与平面加工—两处DWS并用！

▲ 与双边扳手槽WB并用时不在同一平面加工上，为90°方向。

双边扳手槽	⑥代码	D	⑦A	B	E
	WB	6	A=0或 A≥2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16		10	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面上，为90°方向。

平面加工—两处	⑥代码	D	⑦A	⑧B	⑨V	⑩F	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需要指定，最小单位为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并用时不在同一平面加工上，为90°方向。

M/N	K	S
3	6	7.5
4	8	10
5	10	12.5
6	12	15
8	16	20
10	20	25
12	24	30
16	32	40
20	40	50



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。

L≥2K; 当2S≥L时，
螺纹底孔可能贯穿。