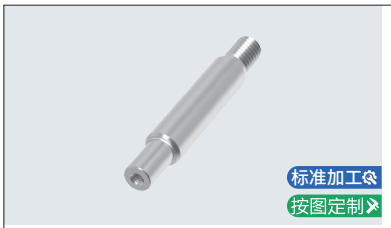
一端台阶外螺纹·一端台阶内螺纹型

g6实心　高精度导向轴

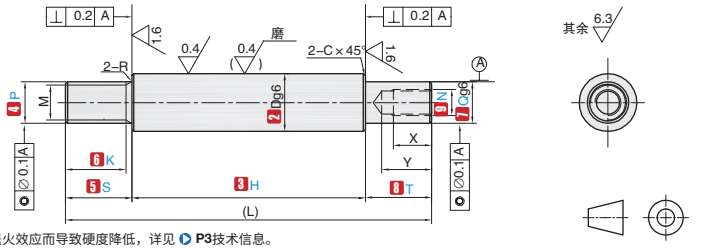
自制产品　交期缩短　大批量订单

★ 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



❶代号	公差	Ⓜ材质	Ⓗ硬度	热处理方式	Ⓢ表面处理
LSGGRA	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~
LSGHRA		45#	HRC52以上		
LSGRRA		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硬铬处理，详见 ▶ P3技术信息。

视角标准：第一视角

订购编号示例

❶代号 – ❷D – ❸H – ❹P – ❺S – ❻K – ❼Q – ❽T – ❾N – ❿追加工代码 – ⓫追加工变量系数

LSGGRA – D20 – H1000 – P16 – S30 – K20 – Q17 – T15 – N12 – WS – A10–B15

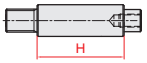
⚠ 若无追加工时，步骤❿⓫可不列出。　⚠ 步骤⓫可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

❶代号	❷D	g6公差	最小指定单位1mm ❸H	❹P(M)	❺S·❽T	❻K	❼Q	❾N N+3≤D	(L)MAX	倒角C	圆角R
LSGGRA LSGHRA LSGRRA	8	−0.005 −0.014	25~795	3 4 5 6	2≤S≤4P 2≤T≤4P	P≤6时 K≤S−2 P=8/10 时K≤S−3 P≥12时 K≤S−5 K≥4螺距	6	3	800	0.5 以下	0.3 以下
	10			4 5 6 8			6~8	3 4 5			
	12	−0.006 −0.017	25~995	5 6 8 10			6~10	3 4 5 6	1000		
	13			5 6 8 10 12			6~11	3 4 5 6			
	15						6~13	3 4 5 6 8			
	16						6~14	3 4 5 6 8 10			
	20	−0.007 −0.020	25~1195	6 8 10 12 16			8~17	5 6 8 10 12	1200	1.0 以下	
	25			8 10 12 16 20			8~22	5 6 8 10 12 16			
	30						9~27	6 8 10 12 16 20			
	35	−0.009 −0.025	25~1495	10 12 16 20 24 30			9~32	6 8 10 12 16 20 24	1500	1.5 以下	0.5 以下
	40			12 16 20 24 30			11~37	8 10 12 16 20 24			
	50			16 20 24 30			11~47	8 10 12 16 20 24 30			

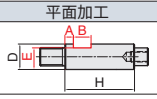
⚠ SUS440C仅适用于直径8.10.12.13.15.16.20.25.30.

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

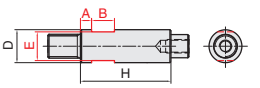
⚠ 当使用变更长度时，长度H最小指定单位为0.1mm

平面加工	❿代码	D	⓫A	⓬B	E
	WS	6–16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	D–1
		20–40			D–2
		50			D–3

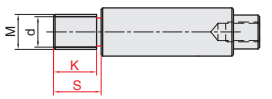
⚠ A+B≤H;A/B需要指定，最小单位为1mm。
⚠ B>1.5D时，B≤H/2。
⊘ 不能与平面加工–两处DWS并用!
⚠ 与双边扳手槽WB并用时不在同一平面加工上，为90°方向。

平面加工–两处	❿代码	D	⓫A	⓬B	⓭V	⓮F	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。

双边扳手槽	❿代码	D	⓫A	B	E
	WB	8	A=0或 A≥2mm	8	7
		10			8
		12		10	10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30		15	27
		35			30
		40		20	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平面上，为90°方向

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

交货期

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。
⚠ 遇特殊期间交期有更变。