




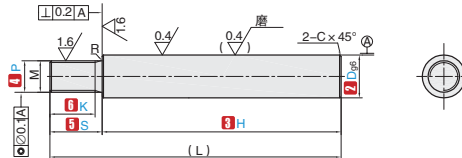
★ 产品特点：适用于高精度耐久型部位的产品，可用于高定位精度的场合。



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 |
|--------|----|---------|---------|--------------------------|------------------------------|
| LSGGRN | 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~ |
| LSGHRN | | 45# | HRC52以上 | | |
| LSGRRN | | 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铬处理，详见 P3 技术信息。




| | | | | | | | | | | | | | | |
|--------|---|-----|---|------|---|-----|---|-----|---|-----|---|---------|---|-----------|
| ①代号 | - | ②D | - | ③H | - | ④P | - | ⑤S | - | ⑥K | - | ⑦追加加工代码 | - | ⑧追加加工变量系数 |
| LSGGRN | - | D20 | - | H450 | - | P16 | - | S30 | - | K20 | - | WB | - | A15 |

▲ 若无追加加工时，步骤⑦⑧可不列出。 ▲ 步骤⑥可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

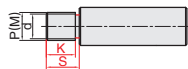
| ①代号 | ②D | g6公差 | 最小指定单位1mm | | | | (L) MAX | 倒角C | 圆角R |
|----------------------------|----|--------|-----------|-------------------|----|--------|------------|-------|-------|
| | | | ③H | ④P(M) | ⑤S | ⑥K | | | |
| LSGGRN LSGHRN LSGRRN | 4 | | 25-295 | 3 | | | 800 | 0.5以下 | 0.3以下 |
| | 5 | -0.004 | 25-395 | 3 4 | | | | | |
| | 6 | -0.012 | 25-595 | 3 4 5 | | | | | |
| | 8 | -0.005 | 25-795 | 3 4 5 6 | | | 1000 | 1.0以下 | 0.5以下 |
| | 10 | -0.014 | | 4 5 6 8 | | | | | |
| | 12 | | | 5 6 8 10 | | | | | |
| | 13 | -0.006 | 25-995 | 5 6 8 10 | | 5≤S≤4P | 1200 | 0.5以下 | 0.3以下 |
| | 15 | -0.017 | | | | | | | |
| | 16 | | | | | | | | |
| | 20 | -0.007 | 25-1195 | 5 6 8 10 12 16 | | | 1500 | 0.5以下 | 0.5以下 |
| | 25 | -0.020 | | 8 10 12 16 20 | | | | | |
| | 30 | | | | | | | | |
| | 35 | -0.009 | 25-1495 | 10 12 16 20 24 30 | | | | | |
| | 40 | -0.025 | | 12 16 20 24 30 | | | | | |
| | 50 | | | 16 20 24 30 | | | | | |

▲ 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。

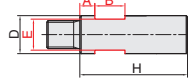
| 变更长度、精度 | ⑦代码 | H < 200 | H ≥ 200 |
|---|-----|---------------|----------|
|  | LPC | H < 200 | H ± 0.03 |
| | | 500 > H ≥ 200 | H ± 0.05 |
| | | H ≥ 500 | H ± 0.1 |

▲ 当使用变更长度时，长度H最小指定单位为0.1mm

| 螺纹退刀槽 | ⑦代码 | M | d | S-K |
|---|-----|----|------|-----|
|  | PE | 6 | 4.4 | 2 |
| | | 8 | 6 | 3 |
| | | 10 | 7.7 | 4 |
| | | 12 | 9.4 | 5 |
| | | 16 | 13 | |
| | | 20 | 16.4 | |
| | | 24 | 19.6 | |
| 30 | 25 | | | |

| 平面加工 | ⑦代码 | D | ⑧A | ⑨B | 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 | ⑦代码 | D | ⑧A | B | E |
|---|-----|----|-------------|----|----|
|  | WB | 6 | A=0或 A≥2 | 8 | 5 |
| | | 8 | | | 7 |
| | | 10 | | | 8 |
| | | 12 | | | 10 |
| | | 13 | | | 11 |
| | | 15 | | 13 | |
| | | 16 | | 14 | 10 |
| | | 20 | | 17 | |
| | | 25 | | 23 | |
| | | 30 | | 27 | |
| | | 35 | | 30 | |
| | | 40 | | 36 | 15 |
| | | 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

| 平面加工-两处 | ⑦代码 | D | ⑧A | ⑨B | ⑩V | ⑪F | 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。

| 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。