


# 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

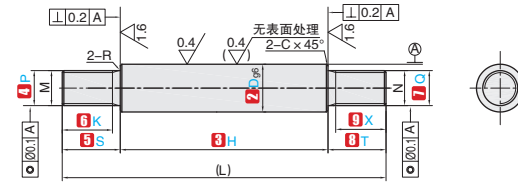


**标准加工**

**按图定制**

①代号	公差	④材质	④硬度	热处理方式	⑤表面处理
LSGGRR	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~
LSGHRR		45#	HRC52以上		
LSGRRR		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



订购编号示例

①代号 - ②D - ③H - ④P - ⑤S - ⑥K - ⑦Q - ⑧T - ⑨X - ⑩追加加工代码 - ⑪追加加工变量系数

LSGGRR - D20 - H755 - P16 - S30 - K20 - Q12 - T20 - X15 - WS - A10-B15

▲ 若无追加加工时，步骤⑩⑪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	②D	g6公差	最小指定单位1mm										(L) MAX	倒角C	圆角R	
			③H	④P(M)-⑦Q(N)					⑥S-⑧T	⑥K-⑨X						
LSGGRR LSGHRR LSGRRR	4		25-295	3										300	0.2以下	0.2以下
	5	-0.004	25-395	3	4								400			
	6	-0.012	25-595	3	4	5							600			
	8	-0.005	25-795	3	4	5	6							800	0.5以下	0.3以下
	10	-0.014		4	5	6	8							1000		
	12			5	6	8	10							1200		
	13	-0.006	25-995											1500	1.0以下	0.5以下
	15	-0.017		5	6	8	10	12						1500		
	16															
	20	-0.007	25-1195												1.0以下	
	25	-0.020		6	8	10	12	16								
	30			8	10	12	16	20								
	40	-0.009	25-1495												1.5以下	0.5以下
	40	-0.025		10	12	16	20	24	30							
	50			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	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

平面加工	⑩代码	D	①A	②B	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。

平面加工—两处	⑩代码	D	①A	②B	③V	④F	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
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。

螺纹退刀槽	⑩代码	①M-②N	d	S-K/T-X
	PE	6	4.4	2
		8	6	3
		10	7.7	4
		12	9.4	
		16	13	5
		20	16.4	
		24	19.6	
30	25			

▲ PE--两端均加工螺纹退刀槽  
 ▲ PE-M--台阶外螺纹P(M)端加工螺纹退刀槽  
 ▲ PE-N--台阶外螺纹Q(N)端加工螺纹退刀槽

双边扳手槽	⑩代码	D	①A	B	E
	WB	8	A=0或 A≥2mm	8	7
		10			8
		12			10
		13		10	11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			27
		35		15	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平面上，为90°方向