




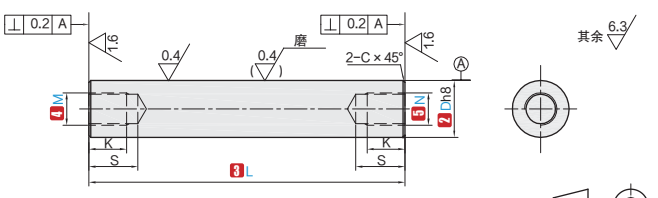
★ 产品特点：适用于不需要高精度高耐久型部位的低价产品。



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
LSHHMM	h8	45#	HRC52~	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1μm~

▲ 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。



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 - ③L - ④M - ⑤N - ⑥追加加工代码 - ⑦追加加工系数

LSHHMM - D20 - L850 - M12 - N10 - DWS - A0-B15-V10-F2

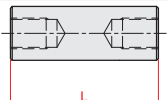
▲ 若无追加加工时，步骤⑥⑦可不列出。

▲ 步骤⑦可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

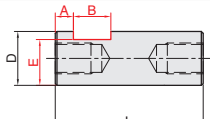
①代号	②D	h8公差	③L	④M-⑤N					倒角C
LSHHMM	6	0 -0.018	20~600	3					0.5以下
	8	0 -0.022	20~800	4	5				
	10				5	6			
	12		20~1000		5	6	8		
	13	0 -0.027	25~1000		5	6	8		
	15				5	6	8	10	
	16		30~1200			6	8	10	
	20				8	10	12		
25	0 -0.033	35~1200		8	10	12	16	1.0以下	
30		35~1500		8	10	12	16		20

▲ SUS440C仅适用于直径8.10.12.13.15.16.20.25.30.

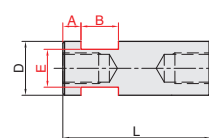
追加加工无需提供图纸，是对标准品进行固定的加工，用代码表示即可。

变更长度、精度	⑥代码	L	H
	LPC	L < 200	H ± 0.03
		500 > L ≥ 200	H ± 0.05
		L ≥ 500	H ± 0.1

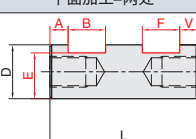
▲ 当使用变更长度时，长度L最小指定单位为0.1mm

平面加工	⑤代码	D	⑥A	⑦B	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	⑥A	B	E
	WB	6	A=0或 A≥2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12			10
		13			11
		15		10	13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			15

▲ 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	⑥A	⑦B	⑧V	⑨F	E	M/N	K	S
	DWS	6~16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	V=0或 V≥2mm	F≤3D	D-1	3	6	7.5
		20~30					D-2	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

▲ A+B+V+F≤L-2; A/B/V/F需要指定，最小单位为1mm。 ⚠ 不能与平面加工WS并用！
 ▲ B/F>1.5D时，B/F≤L/2。 ▲ 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。

L≥2K; 当2S>L时，螺纹底孔可能贯穿。