


# g6实心 高精度导向轴



A1  
导向轴

★ 产品特点：轴端加工精度高(同轴度、垂直度)适用于需要精度定位的场合。

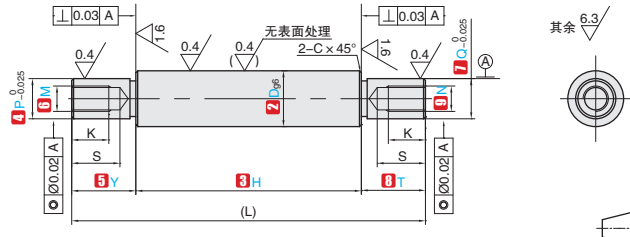


**标准加工**

**按图定制**

①代号	公差	④材质	⑥硬度	热处理方式	⑤表面处理
LSHGLL	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~
LSHLL		45#	HRC52以上		
LSHRL		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硬铬处理，详见 P3 技术信息。




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

LSHGLL - D20 - H750 - P16 - Y30 - M12 - Q14 - T20 - N10 - WS - A10-B15

▲ 若无追加加工时，步骤 ⑩ 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	最小单位1mm			⑥M-⑨N										(L) MAX	倒角C	圆角R
			③H	④P-⑦Q	⑤Y-⑧T	M+3≤P												
LSHGLL LSHLL LSHRL	8	-0.005	25-790	6	5≤Y≤4P 5≤T≤4P	3										800	0.5以下	0.3以下
	10	-0.014		6~8		3 4 5												
	12	-0.006		6~10		3 4 5 6												
	13	-0.017	25-990	6~11		3 4 5 6 8					1000							
	15	-0.017		6~13		3 4 5 6 8 10												
	16	-0.007	25-1190	6~14		3 4 5 6 8 10					1200							
	20	-0.020		8~17		4 5 6 8 10 12												
	25	-0.020		8~22		4 5 6 8 10 12 16												
	30	-0.009	25-1490	9~27		5 6 8 10 12 16 20 24					1500	1.0以下	0.5以下					
	35	-0.025		9~32		5 6 8 10 12 16 20 24												
40	-0.025	11~37		6 8 10 12 16 20 24 30														
50	-0.025	11~47		6 8 10 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	⑪A	⑫B	E
	WS	8-16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	D-0.5
		20-30			D-1

▲ 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。

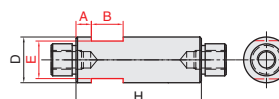
平面加工-两处	⑩代码	D	⑪A	⑫B	⑬V	⑭F	E
	DWS	8-16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	V=0或 V≥2mm	F≤3D	D-0.5
		20-30					D-1

▲ 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	⑩代码	D	⑪A	B	E	
	WB	8	A=0或 A≥2mm	8	7	
		10			8	
		12			10	
		13			11	
		15			13	
		16			14	
		20			17	
		25			23	
		30			15	27

▲ A+B≤H; A需要指定，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。

M	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
24	48	60
30	60	75

▲ L≥2K, 当2.5S≥L时，  
螺纹底孔可能贯穿。



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。