g6 实心　高精度导向轴

两端台阶型卡圈槽型

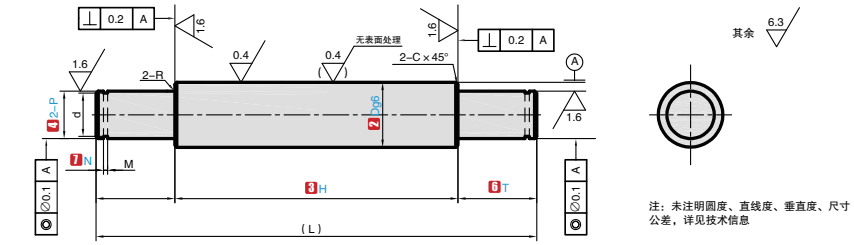
自制产品　交期缩短　大批量订购 bulk order

■ 两端台阶型卡圈槽型

标准加工
按图定制

❶代号	公差	Ⓜ 材质	Ⓗ 硬度	热处理方式	Ⓢ 表面处理
LSGGSS	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~
LSGHSS		45#	HRC52 以上		
LSGRSS		SUS440C	HRC53 以上		

产品特点：可以指定卡圈槽位置。



订购编号示例

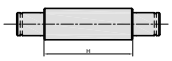
❶代号	–	❷D	–	❸H	–	❹P	–	❺S	–	❻T	–	❼N	–	❽追加工代码	–	❾追加工变量系数
LSGGSS	–	D20	–	H300	–	P15	–	S12	–	T15	–	N2	–			LPC

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

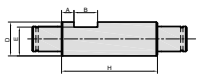
❶代号	❷D	g6 公差	最小指定单位 1mm ❸H	❹P	❺S ❻T	d ❼N M	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
LSGGSS LSGHSS LSGESS	8	−0.005 −0.014	25–795	6	2≤S≤4P 2≤T≤4P	轴用挡圈标准沟槽尺寸详见参数表	800	0.5 以下	0.3 以下
	10			6~8					
	12	−0.006 −0.017	25–995	6~10			1000		
	13			6~11					
	15			6~13					
	16			6~14					
	20	−0.007 −0.020	25–1195	8~17			1200	1.0 以下	
	25			8~22					
	30			9~27					
	35	−0.009 −0.025	25–1495	9~32			1500		0.5 以下
	40			11~37					
	50			11~47					

⚠轴径 P 无以下规格：23、27、31、33、39、41、43、44！⚠SUS440C 仅适用于直径 8.10.12.13.15.16.20.25.30.

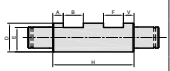
可选加工

变更长度、精度	❽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	❽代码	D	❾A	❿B	E
	WS	8~16	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	❽代码	D	❾A	❿B	⓫V	⓬F	E
	DWS	8~16	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。

P	d		M		N
6 7	P–0.3	0 −0.058	0.7	+0.14 0	≥0.5
8 9	P–0.4		0.9		≥0.6
10			1.1		
11 12	P–0.5	0 −0.11			≥0.8
13 14	P–0.6				≥0.9
15	P–0.7				≥1.1
16 17	P–0.8				≥1.2
18 19	P–1				≥1.5
20 21 22		0 −0.13			
24 25 26	P–1.1	0 −0.21	1.3		≥1.7
28 29 30	P–1.4				≥2.1
32	P–1.7	0 −0.25			≥2.6
34			1.7		
35 36 37 38	P–2				≥3
40 42 45	P–2.5				≥3.8

⚠N 最小指定单位 0.1mm