

# f8实心 无油衬套导向轴



★ 产品特点：由于合适的间隙，适用于无油衬套的顺利滑动。可简单进行另一端的螺纹加工。

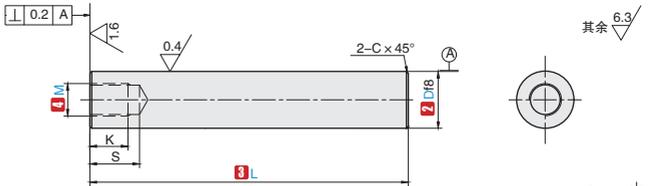


标准加工

按图定制

①代号	公差	④材质	热处理方式	⑤表面处理
LSFDMN	f8	45#	无	镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度10μm~

▲ 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。



▲ 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。

视角标准：第一视角

A1  
导向轴




①代号 - ②D - ③L - ④M - ⑤追加加工代码 - ⑥追加加工变量系数

▲ 若无追加加工时，步骤⑥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

LSFDMN - D20 - L600 - M12 - DWS - A0-B15-V10-F20

①代号	②D	f8公差	最小指定单位1mm				倒角C	
			③L	④M				
LSFDMN	6	-0.010 -0.028	20-600	3			0.5以下	
	8	-0.013	20-800	4		5		
	10	-0.035		5	6			
	12	-0.016 -0.043	20-1000	5	6	8		
	13			5	6	8		
	15			6	8	10		
	16	-0.020 -0.053	30-1200	6			10	1.0以下
	20			8	10	12		
	25			8	10	12	16	
	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	⑤代码	L	
	LPC	L < 200	L ± 0.03
		500 > L ≥ 200	L ± 0.05
		L ≥ 500	L ± 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。

平面加工-两处	⑤代码	D	⑥A	⑦B	⑧V	⑨F	E
	DWS	6-16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	V=0或 V≥2mm	F≤3D	D-1
		20-30					D-2

- ▲ A+B+V+F≤L-2; A/B/V/F需要指定，最小单位为1mm。
- ▲ B/F > 1.5D时，B/F≤L/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	⑤代码	D	⑥A	B	E
	WB	6	A=0或 A≥2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16		10	14
		20			17
		25			23
		30			15
					27

- ▲ A+B≤L: 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。

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



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。