


# f8实心 无油衬套导向轴



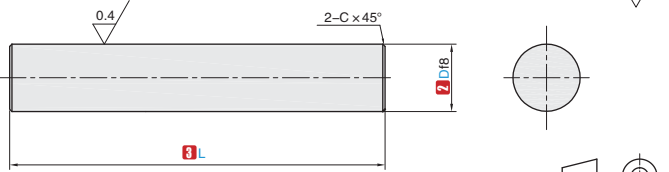
★ 产品特点：由于合适的间隙，适用于无油衬套的顺利滑动。适用于导向轴支座的固定。



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
LSFDNN	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。



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。

A1  
导向轴




①代号 - ②D - ③L - ④追加加工代码 - ⑤追加加工变量系数


LSFDNN - D20 - L800 - DWS - A0-B15-V10-F2

▲ 若无追加加工时，步骤④⑤可不列出。

▲ 步骤⑤可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

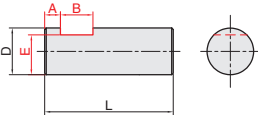
①代号	②D	f8公差	③L	倒角C
LSFDNN	6	-0.010 -0.028	20-600	0.5以下
	8	-0.013	20-800	
	10	-0.035	20-1000	
	12		20-1000	
	13	-0.016	25-1000	
	15	-0.043		1.0以下
	16		30-1200	
	20		35-1200	
	25	-0.020 -0.053	35-1200	
	30		35-1500	

▲ 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	④代码	L < 200	H ± 0.03
	LPC	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	④代码	D	⑤A	⑥B	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	④代码	D	⑤A	⑥B	⑦V	⑧F	E
	DWS	6-16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	V=0或 V≥2mm	F≤3D	D-1
		20-30					

- ▲ 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。

V型槽	④代码	D	⑤A	E
	VS	6-8	A≥4	2
		10-16	A≥6	4
		20-25	A≥8	6
		30	A≥10	8

- ▲ A需要指定，最小指定单位1mm。
- ▲ B≤L/2。

V型槽-两处	④代码	D	⑤A	⑥B	E
	DVS	6-8	A/B≥4		2
		10-16	A/B≥6		4
		20-25	A/B≥8		6
		30	A/B≥10		8

- ▲ A/B需要指定，最小指定单位为1mm。
- ▲ A+B+E≤L-2。



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。