


# g6实心 高精度导向轴



★ 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。

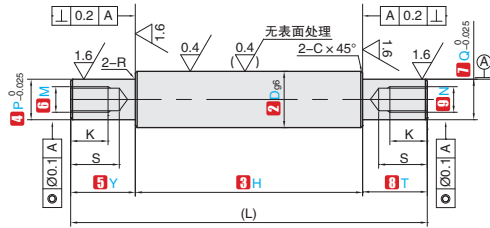


**标准加工**

**按图定制**

①代号	公差	④材质	④硬度	热处理方式	⑤表面处理
LSGGAA	g6	GCr15	HRC55以上	高频淬火有效 淬硬层深度 详见P02	镀铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~
LSGHAA		45#	HRC52以上		
LSGRAA		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铬处理，详见 P3 技术信息。

A1  
导向轴



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

LSGGAA - D20 - H750 - P16 - Y30 - M12 - Q17 - T20 - N10 - WS - A10-B15

▲ 若无追加加工时，步骤 ⑩ 不可不列出。 ▲ 步骤 ⑪ 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	最小指定单位1mm			⑤M-⑨N			(L) MAX	倒角C	圆角R
			③H	④P-⑦Q	⑤Y-⑧T	M+3≤P;N+3≤Q					
LSGGAA LSGHAA LSGRAA	8	-0.005	25~790	6		3				800	
	10	-0.014		6~8		3 4 5					
	12			6~10		3 4 5 6					
	13	-0.006	25~990	6~11		3 4 5 6 8				1000	0.5以下
	15	-0.017		6~13		3 4 5 6 8 10					
	16			6~14		3 4 5 6 8 10					
	20	-0.007	25~1190	8~17	5≤Y≤4P 5≤T≤4P	4 5 6 8 10 12				1200	
	25	-0.020		8~22	4 5 6 8 10 12 16						
	30			9~27	5 6 8 10 12 16 20 24						
	35	-0.009	25~1490	9~32		5 6 8 10 12 16 20 24				1500	1.0以下
40	-0.025	11~37		6 8 10 12 16 20 24 30							
50		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.



▲ 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
		20~40			D-1
		50			D-2

▲ 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
		20~40					D-1
		50					D-2

▲ 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		27	
		35		30	
		40		36	
		50		41	

▲ 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。



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。

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。