

# g6实心 高精度导向轴



★ 产品特点：适用于高精度耐久型部位的产品，可配合另一端轴端外径。

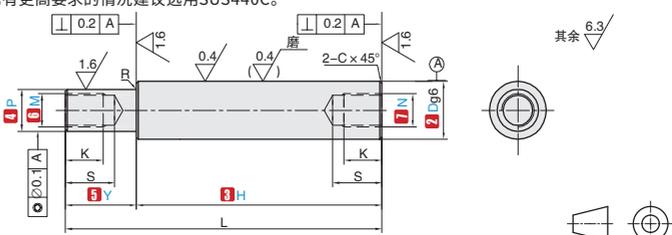


**标准加工**

**按图定制**

①代号	公差	④材质	⑤硬度	热处理方式	⑥表面处理
LSGGAM	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~
LSGHAM		45#	HRC52以上		
LSGRAM		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

视图标准：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



订购编号示例

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

LSGGAM - D20 - H800 - P16 - Y30 - M10 - N12 - WS - A10-B15

▲ 若无追加加工时，步骤 ⑧ 可不列出。 ▲ 步骤 ⑨ 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			④M M+3≤P	⑦N N+3≤D	(L) MAX	倒角 C	圆角 R
		③H	④P	⑤Y					
LSGGAM LSGHAM LSGRAM	8 -0.005	25-495	6	5≤Y≤4P	3	4 5	800	0.5 以下	0.3 以下
	10 -0.014		6-8		3 4 5	5 6			
	12		6-10		3 4 5 6	5 6 8			
	13 -0.006	25-995	6-11		3 4 5 6	5 6 8	1000		
	15 -0.017	6-13	3 4 5 6 8		5 6 8 10				
	16	6-14	3 4 5 6 8 10		6 8 10				
	20	25-1195	8-17		3 4 5 6 8 10 12	8 10 12	1200		
	25 -0.007	8-22	3 4 5 6 8 10 12 16		8 10 12 16				
	30 -0.020	9-27	3 4 5 6 8 10 12 16 20		8 10 12 16 20				
	35	25-1495	9-32		5 6 8 10 12 16 20 24	10 12 16 20 24	1500		
	40 -0.009		11-37		5 6 8 10 12 16 20 24	10 12 16 20 24 30			
	50 -0.025		11-47		6 8 10 12 16 20 24 30	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	⑧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	⑧代码	D	⑨A	⑩B	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。

双边扳手槽		⑧代码	D	⑨A	B	E
	WB	A=0或 A≥2mm	8	10	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。

平面加工-两处	⑧代码	D	⑨A	⑩B	⑪V	⑫F	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+H≤H-2; A/B/V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。

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/N	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