



★ 产品特点：适用于高精度高耐久型部位的产品，螺纹直径较粗，可强力拧紧固定。

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
LSGGFF	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~
LSGHFF		45#	HRC52以上		
LSGRFF		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硬铬处理，详见 P3 技术信息。

A1
导向轴

订购编号示例

①代号 - ②D - ③H - ④Y - ⑤T - ⑥追加加工代码 - ⑦追加加工变量系数

LSGGFF - D20 - H450 - Y30 - T50 - WB - A30

▲ 若无追加加工时，步骤⑥⑦可不列出。▲ 步骤⑦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			(L) MAX	倒角C
			③H	④Y-⑤T	(M)		
LSGGFF LSGHFF LSGRFF	3	-0.002 -0.008	25-197	3-15	3	200	0.2以下
	4	-0.004 -0.012	25-295	5-20	4	300	
	5		25-395	5-25	5	400	
	6	-0.005 -0.014	25-594	6-30	6	600	0.5以下
	8		25-792	8-40	8	800	
	10	-0.006 -0.017	25-790	10-50	10	800	1.0以下
	12		25-990	10-60	12	1000	
	16	-0.007 -0.020	25-1190	10-80	16	1200	
	20		25-1185	15-100	20	1200	
	30		25-1480	20-150	30	1500	

▲ SUS440C仅适用于直径8.10.12.13.15.16.20.25.30.

可追加加工 ▲ 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	⑥代码	D	H
	LPC	L < 200	H ± 0.03
		200 < L < 500	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	⑥代码	D	⑦A	⑧B	E
	WS	3-5	A=0或 A≥2	B≤3D	D-0.5
		6-16			D-1
		20-30			D-2

- ▲ A+B≤L-Y；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。

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。

双边扳手槽	⑥代码	D	⑦A	B	E
	WB	6	A=0或 A≥2	10	5
		8			7
		10			8
		12			10
		13			11
		15			13
		16			14
		20			17
		25			23
		30			15

- ▲ A+B≤L-Y；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平面上，为90°方向

