




★ 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。

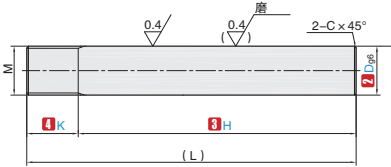


标准加工


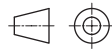
按图定制

①代号	公差	④材质	④硬度	热处理方式	⑤表面处理
LSGGFN	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~
LSGHFN		45#	HRC52以上		
LSGRFN		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。

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

LSGGFN - D20 - H750 - K40 - WS - A40-B15
 ▲ 若无追加加工时，步骤⑤⑥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

①代号	②D	g6公差	最小指定单位1mm			(L) MAX	圆角R
			③H	④K	(M)		
LSGGFN LSGHFN LSGRFN	3	-0.002 -0.008	25~197	3~15	3	200	0.2以下
	4		25~295	5~20	4	300	
	5	-0.004 -0.012	25~395	5~25	5	400	
	6		25~594	6~30	6	600	0.5以下
	8	-0.005 -0.014	25~792	8~40	8	800	
	10		25~790	10~50	10	800	
	12	-0.006 -0.017	25~990	10~60	12	1000	
	16		25~1190	10~80	16	1200	1.0以下
	20	-0.007 -0.020	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.

▲ 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！

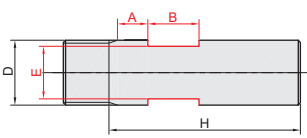
平面加工	⑤代码	D	⑥A	⑦B	E
	WS	3~5	A=0或 A≥2	B≤3D	D-0.5
		6~16			D-1
		20~30			D-2

- ▲ 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。



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

- ▲ 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平面上，为90°方向