




★ 产品特点：通过台阶和配套孔的配合，可以较高的精度进行组装

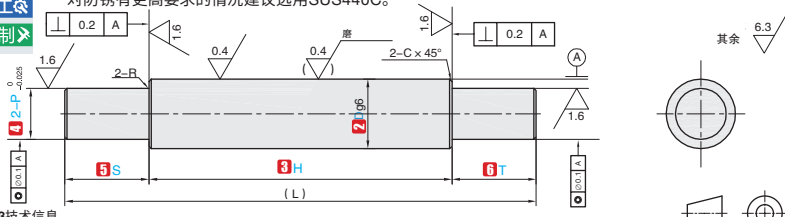


①代号	公差	④材质	④硬度	热处理方式	⑤⑥表面处理
LSGGKK	g6	GCr15	HRC55以上	高频淬火有效 淬硬层深度 详见P02	镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~
LSGHKK		45#	HRC52以上		
LSGRKK		SUS440C	HRC53以上		

▲ 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。

标准加工

按图定制



▲ 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。

视角标准：第一视角




①代号 - ②D - ③H - ④P - ⑤S - ⑥T - ⑦追加加工代码 - ⑧追加加工变量系数


LSGGKK - D20 - H300 - P15 - S12 - T15 - LPC

▲ 若无追加加工时，步骤⑦⑧可不列出。▲ 步骤⑧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	圆角R
			③H	④P	⑤S⑥T			
LSGGKK LSGHKK LSGRKK	8	-0.005	25-795	6	5≤S≤4P 5≤T≤4P	800	0.5以下	
	10	-0.014		6-8				
	12			6-10				
	13	-0.006	25-995	6-11		1000		
	15	-0.017	6-13					
	16		6-14					
	20		25-1195	8-17		1200	1.0以下	
	25	-0.007	8-22					
	30	-0.020	9-27					
	35		25-1495	9-32		1500	0.5以下	
	40	-0.009	11-37					
	50	-0.025	11-47					

▲ SUS440C仅适用于直径8.10.12.13.15.16.20.25.30.

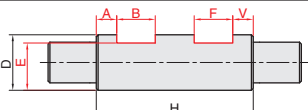
可选加工 ▲ 追加加工无需提供图纸，是对标准品进行固定的加工，用代码表示即可。

变更长度、精度	⑦代码	⑧H	⑧精度
	LPC	H < 200	H ± 0.03
		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	⑦代码	D	⑧A	⑧B	E
	WS	8 ~ 16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	D-1
		20 ~ 40			D-2
		50			D-3

- ▲ 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	⑦代码	D	⑧A	⑧B	⑧V	⑧F	E
	DWS	8 ~ 16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	V=0或 V≥2mm	F≤3D	D-1
		20 ~ 40					D-2
		50					D-3

- ▲ 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。



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。