




★ 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



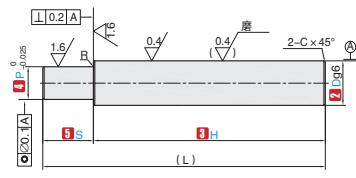
标准加工

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 |
|--------|----|---------|---------|--------------------------|-------------------------------|
| LSGGKN | 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~ |
| LSGHKN | | 45# | HRC52以上 | | |
| LSGRKN | | 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。



① L 0.2 A
② 1.6
③ 0.4
④ 磨
⑤ 2-C x 45°
⑥ 0.025
⑦ 0.20 A
⑧ 0.2
⑨ 0.2
⑩ 0.2
⑪ 0.2
⑫ 0.2
⑬ 0.2
⑭ 0.2
⑮ 0.2
⑯ 0.2
⑰ 0.2
⑱ 0.2
⑲ 0.2
⑳ 0.2
㉑ 0.2
㉒ 0.2
㉓ 0.2
㉔ 0.2
㉕ 0.2
㉖ 0.2
㉗ 0.2
㉘ 0.2
㉙ 0.2
㉚ 0.2
㉛ 0.2
㉜ 0.2
㉝ 0.2
㉞ 0.2
㉟ 0.2
㊱ 0.2
㊲ 0.2
㊳ 0.2
㊴ 0.2
㊵ 0.2
㊶ 0.2
㊷ 0.2
㊸ 0.2
㊹ 0.2
㊺ 0.2
㊻ 0.2
㊼ 0.2
㊽ 0.2
㊾ 0.2
㊿ 0.2

▲ 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 - ⑤S - ⑥追加加工代码


LSGGKN - D20 - H300 - P15 - S12 - LPC

▲ 若无追加加工时，步骤⑥⑦可不出列。

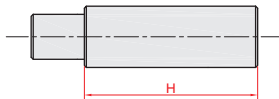
▲ 步骤⑦可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

| ①代号 | ②D | g6公差 | 最小指定单位1mm | | | (L) MAX | 倒角C | 圆角R |
|----------------------------|--------|---------|-----------|------|--------|------------|-------|-----|
| | | | ③H | ④P | ⑤S | | | |
| LSGGKN LSGHKN LSGRKN | 8 | -0.005 | 25-795 | 6 | 5≤S≤4P | 800 | 0.5以下 | |
| | 10 | -0.014 | | 6-8 | | | | |
| | 12 | | | 6-10 | | | | |
| | 13 | -0.006 | 25-995 | 6-11 | | 1000 | 0.3以下 | |
| | 15 | -0.017 | | 6-13 | | | | |
| | 16 | | | 6-14 | | | | |
| | 20 | | | 8-17 | | 1200 | 1.0以下 | |
| | 25 | -0.007 | 25-1195 | 8-22 | | | | |
| | 30 | -0.020 | | 9-27 | | | | |
| | 35 | | | 9-32 | | | | |
| 40 | -0.009 | 25-1495 | 11-37 | 1500 | 0.5以下 | | | |
| 50 | -0.025 | | 11-47 | | | | | |

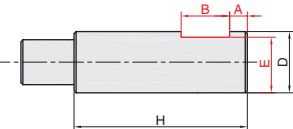
▲ SUS440C仅适用于直径8.10.12.13.15.16.20.25.30.



▲ 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。

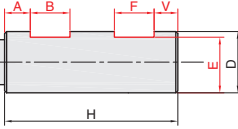
| 变更长度、精度 | ⑥代码 | H < 200 | H ± 0.03 |
|---|-----|---------------|----------|
|  | LPC | 500 > H ≥ 200 | H ± 0.05 |
| | | H ≥ 500 | H ± 0.1 |

▲ 当使用变更长度时，长度H最小指定单位为0.1mm

| 平面加工 | ⑥代码 | D | ⑦A | ⑧B | E |
|---|-----|---------|---------------|------|-----|
|  | WS | 8 ~ 16 | A=0或 A≥2mm | B≤3D | D-1 |
| | | 20 ~ 40 | | | D-2 |
| | | 50 | | | D-3 |

▲ A+B≤L; A/B需要指定，最小单位为1mm。 ⚠ 不能与平面加工-两处DWS并用！

▲ B>1.5D时，B≤H/2。 ▲ 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 | ⑥代码 | D | ⑦A | ⑧B | ⑨V | ⑩F | 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≤L-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。