


# g6实心 高精度导向轴



★ 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

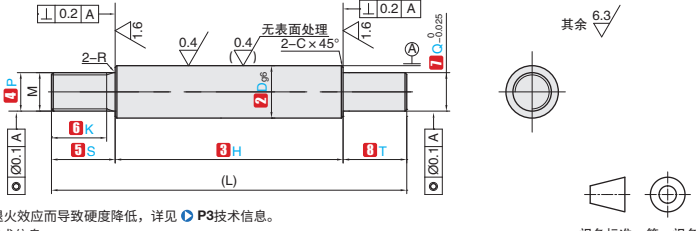


**标准加工**

**按图定制**

① 代号	公差	④ 材质	⑤ 硬度	热处理方式	⑥ 表面处理
LSGGRK	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~
LSGHRK		45#	HRC52以上		
LSGRK		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。



视角标准：第一视角

A1  
导向轴



订购编号示例

① 代号 - ② D - ③ H - ④ P - ⑤ S - ⑥ K - ⑦ Q - ⑧ T - ⑨ 追加加工代码 - ⑩ 追加加工变量系数

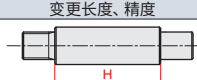
LSGGRK - D20 - H600 - P16 - S30 - K25 - Q12 - T15 - WS - A10-B15

▲ 若无追加加工时，步骤⑨⑩可不列出。 ▲ 步骤⑩可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

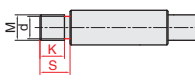
① 代号	② D	g6公差	最小指定单位1mm								(L)	倒角C	圆角R
			③ H	④ P(M)-⑦ Q				⑤ S-⑧ T	⑥ K				
LSGGRK LSGHRK LSGRK	4	-0.004	25-295	3						MAX	0.2以下	0.2以下	
	5	-0.012	25-395	3 4						300			
	6	-0.012	25-595	3 4 5						400			
	8	-0.005	25-795	3 4 5 6						600	0.5以下	0.3以下	
	10	-0.014		4 5 6 8						800			
	12		25-995	5 6 8 10						1000	1.0以下	0.5以下	
	13	-0.006								1200			
	15	-0.017		5 6 8 10 12						1500			
	20	-0.007	25-1195	6 8 10 12 16						1200	1.5以下	0.5以下	
	25	-0.020		8 10 12 16 20						1500			
	30			10 12 16 20 24 30									
	35	-0.009		12 16 20 24 30									
	40	-0.025		16 20 24 30									
	50			16 20 24 30									

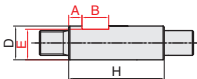
▲ SUS440C仅适用于直径8.10.12.13.15.16.20.25.30。  
 ▲ 追加加工无需提供图纸，是对标准品进行固定的加工，用代码表示即可。

**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。

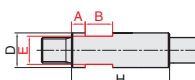
变更长度、精度	⑩ 代码	H < 200	H ± 0.03
	LPC	500 > H ≥ 200	H ± 0.05
		H ≥ 500	H ± 0.1

▲ 当使用变更长度时，长度H最小指定单位为0.1mm

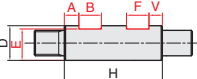
螺纹退刀槽	⑩ 代码	M	d	S	K
	PE	6	4.4	2	
		8	6		
		10	7.7	3	
		12	9.4		
		16	13	4	
		20	16.4		
		24	19.6	5	
		30	25		

平面加工	⑩ 代码	D	⑪ A	⑫ B	E
	WS	4-5	A=0或 A≥2mm	B≤3D	D-0.5
		6-16			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。

双边扳手槽	⑩ 代码	D	⑪ A	B	E
	WB	8	A=0或 A≥2mm	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平面上，为90°方向

平面加工-两处	⑩ 代码	D	⑪ A	⑫ B	⑬ V	⑭ F	E
	DWS	4-5	A=0或 A≥2mm	B≤3D	V=0或 V≥2mm	F≤3D	D-0.5
		6-16					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。