

一端内螺纹型

h8实心 中精度导向轴



★ 产品特点：适用于不需要高精度高耐久型部位的低价产品。可简单进行另一端的空洞加工。

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
LSHHMN	h8	45#	HRC52~	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1μm~

▲ 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。

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，加工部位以及管壁内部无镀硬铬处理，详见 P3 技术信息。

A1
导向轴



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

LSHHMN - D20 - L600 - M12 - DWS - A0-B15-V10-F2

▲ 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	h8公差	③L	④M					倒角C		
LSHHMN	6	0 -0.018	20~600	3						0.5以下	
	8	0	20~800		4	5					
	10	-0.022	20~800			5	6				
	12		20~1000			5	6	8			
	13	0	25~1000			5	6	8		1.0以下	
	15	-0.027	25~1000			5	6	8	10		
	16		30~1200				6	8	10		
	20		30~1200					8	10		12
25	0	35~1200					8	10	12	16	
30	-0.033	35~1500					8	10	12	16	20

▲ 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	D	H
	LPC	L<200	H±0.03
		500>L≥200	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	⑤代码	D	⑥A	⑦B	E
	WS	6~16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	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。

双边扳手槽	⑤代码	D	⑥A	B	E
	WB	6	A=0或 A≥2mm	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面上，为90°方向。

平面加工-两处	⑤代码	D	⑥A	⑦B	⑧V	⑨F	E	M	K	S
	DWS	6~16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	V=0或 V≥2mm	F≤3D	D-1	3	6	7.5
		20~30					D-2	4	8	10
								5	10	12.5
								6	12	15
								8	16	20
								10	20	25
								12	24	30
								16	32	40
								20	40	50
								24	48	60
								30	60	75

▲ 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≤L/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。