



★ 产品特点：适用于不需要高精度高耐久型部位的低价产品。适用于导向轴支座的固定。

标准加工

按图定制

①代号	公差	③材质	④硬度	热处理方式	⑤表面处理
LSHHNN	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，加工部位以及管型内部无镀硬铬处理，详见 P3 技术信息。

①代号

- ②D

- ③L

- ④追加加工代码

- ⑤追加加工变量系数

▲ 若无追加加工时，步骤④⑤可不列出。

▲ 步骤⑤可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

LSHHNN - D20 - L800 - DWS - A0-B15-V10-F2

①代号	②D	h8公差	③L	倒角C
LSHHNN	6	0 -0.018	20~600	0.5以下
	8	0	20~800	
	10	-0.022	20~1000	
	12	0	25~1000	
	13	-0.027	30~1200	1.0以下
	16	0	35~1200	
	20	-0.033		
	25			
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。

变更长度、精度	④代码	L	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

V型槽	④代码	D	⑤A	E
	VS	6~8	A ≥ 4	2
		10~16	A ≥ 6	4
		20~25	A ≥ 8	6
		30	A ≥ 10	8

▲ A需要指定，最小指定单位1mm。
▲ B ≤ L/2。

平面加工	④代码	D	⑤A	⑥B	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。

V型槽-两处	④代码	D	⑤A	⑥B	E
	DVS	6~8	A/B ≥ 4		2
		10~16	A/B ≥ 6		4
		20~25	A/B ≥ 8		6
		30	A/B ≥ 10		8

▲ A/B需要指定，最小指定单位为1mm。
 ▲ A+B+E ≤ L-2。

平面加工-两处	④代码	D	⑤A	⑥B	⑦V	⑧F	E
	DWS	6~16	A=0或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20~30					

▲ 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。