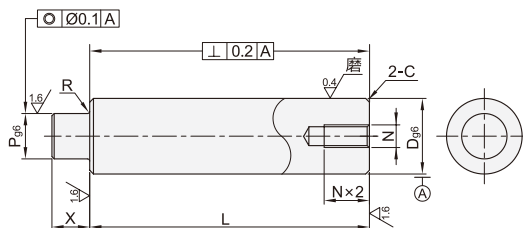


导向轴 ◀ 一端台阶一端内螺纹型/一端台阶两端内螺纹型

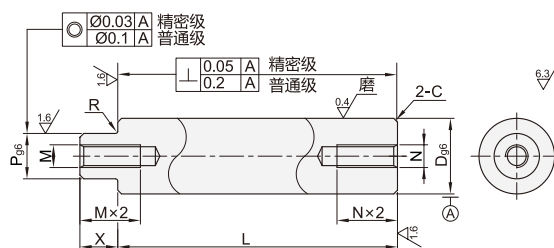


一端台阶一端内螺纹型			D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	普通级	精密级		国标	相当		
EGHE02	EGHF02	EGHF32	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 含有效硬化层 淬火硬度: HRC54~60	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
EGHE07	EGHF07	EGHF37		9Cr18Mo	SUS440C		

一端台阶一端内螺纹型
EGHE02/07



一端台阶两端内螺纹型
EGHF02/07/32/37



- ① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布。
- ② 轴端加工部分（有效螺纹长度+10mm左右）可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。
- ③ （精密型导向轴的台阶部带有研磨退力槽（最宽1mm,最深0.1mm）。
- ④ D=8~30时, R=0.3; D=35~50时, R=0.5。 D=8~18时, C=0.5; D=20~50时, C=1。

型号			最小单位1			N选择							
代码	Dg6		L	X	P								
EGHE02 EGHE07	8	-0.005	20~800	X=2~P×4	6	3	4	5					
	10	-0.014			6~8	3	4	5	6				
	12	-0.006 -0.017	20~1000		6~10	4	5	6	8				
	13				6~11	4	5	6	8				
	15				6~13	4	5	6	8	10			
	16	-0.007 -0.020	20~1200		6~14	4	5	6	8	10			
	18				8~16	4	6	8	10	12			
	20				8~17	4	5	6	8	10	12		
	25	-0.009 -0.025	20~1500		8~22	4	5	6	8	10	12	16	
	30				9~27	6	8	10	12	16	20		
	35				9~32	8	10	12	16	20	24		
	40				11~37	10	12	16	20	24	30		
	50				11~47	10	12	16	20	24	30		

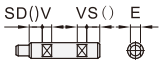
型号			最小单位1			M选择				N选择									
代码	Dg6		L	X	P														
EGHF02 EGHF07	8	-0.005	20~800	X=2~P×4	6	3					3	4	5						
	10	-0.014			6~8	3	4	5	3	4	5	6							
	12	-0.006 -0.017			20~1000	6~10	3	4	5	6	4	5	6	8					
	13		6~11			3	4	5	6	8	4	5	6	8					
	15		6~13			3	4	5	6	8	10	4	5	6	8	10			
	16		20~1200		6~14	3	4	5	6	8	10	4	5	6	8	10			
	18				8~16	4	5	6	8	10	12	4	5	6	8	10	12		
	20	8~17			4	5	6	8	10	12	4	5	6	8	10	12			
	25	-0.007 -0.020	20~1500		8~22	4	5	6	8	10	12	16	4	5	6	8	10	12	16
	30				9~27	5	6	8	10	12	16	20	24	6	8	10	12	16	20
	35				9~32	5	6	8	10	12	16	20	24	8	10	12	16	20	24
	40	-0.009 -0.025			11~37	6	8	10	12	16	20	24	30	10	12	16	20	24	30
	50				11~47	6	8	10	12	16	20	24	30	10	12	16	20	24	30

EGHF32/37的详细参数表见下页。

导向轴 ◀ 一端台阶一端内螺纹型/一端台阶两端内螺纹型

型号			最小单位1			M选择			N选择									
代码	Dg6		L	X	P													
EGHF32 EGHF37	8	-0.005	20~300	X=2~P×4	6	3				3	4	5						
	10	-0.014	20~350		6-8	3	4	5	3	4	5	6						
	12	-0.006 -0.017			6-10	3	4	5	6	4	5	6	8					
	13				6-11	3	4	5	6	8	4	5	6	8				
	15				6-13	3	4	5	6	8	10	4	5	6	8	10		
	16				6~14	3	4	5	6	8	10	4	5	6	8	10		
	18	20~450	8-16		4	5	6	8	10	12	4	5	6	8	10	12		
	20		8~17		4	5	6	8	10	12	4	5	6	8	10	12		
	25		8~22		4	5	6	8	10	12	16	4	5	6	8	10	12	16
	30		9-27		5	6	8	10	12	16	20	24	6	8	10	12	16	20

可选加工

代码	技术说明																																							
SD()	增加2个扳手槽 选型方法：SD12-S8 最小单位1 注：0≤SD≤L-2V-2 0≤S≤L-2V-2	<table><tr><th>D</th><th>E</th><th>V</th></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td rowspan="4">8</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td></tr><tr><td>12</td><td>10</td></tr><tr><td>13</td><td>11</td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td rowspan="5">10</td></tr><tr><td>16</td><td>14</td></tr><tr><td>18</td><td>16</td></tr><tr><td>20</td><td>17</td></tr><tr><td>25</td><td>22</td></tr><tr><td>30</td><td>27</td><td rowspan="3">16</td></tr><tr><td>35</td><td>30</td></tr><tr><td>40</td><td>36</td></tr><tr><td>50</td><td>41</td><td>20</td></tr></table>		D	E	V	8	7	8	10	8	12	10	13	11	15	13	10	16	14	18	16	20	17	25	22	30	27	16	35	30	40	36	50	41	20				
	D	E	V																																					
	8	7	8																																					
	10	8																																						
	12	10																																						
	13	11																																						
	15	13	10																																					
	16	14																																						
	18	16																																						
	20	17																																						
25	22																																							
30	27	16																																						
35	30																																							
40	36																																							
50	41	20																																						
LC	变更L尺寸公差 选型方法：LC	最小单位0.1 ① L<300变更为L±0.03; ② 300≤L <600变更为L±0.05; ③ L≥600变更为L±0.1																																						
	NC	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法：NC14	<table><tr><th>D</th><th colspan="3">NC</th></tr><tr><td>12.13</td><td>8</td><td>-</td><td></td></tr><tr><td>15.16</td><td>8</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>18</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td></tr><tr><td>20</td><td>8</td><td>10</td><td>12 14</td></tr><tr><td>25~35</td><td>8</td><td>10</td><td>12 14 18</td></tr><tr><td>40</td><td>-</td><td>10</td><td>12 14 18</td></tr><tr><td>50</td><td>-</td><td>-</td><td>12 14 18</td></tr><tr><td>螺距</td><td>1.0</td><td>1.25</td><td>1.5</td></tr></table>		D	NC			12.13	8	-		15.16	8	10		18	8	10	12	20	8	10	12 14	25~35	8	10	12 14 18	40	-	10	12 14 18	50	-	-	12 14 18	螺距	1.0	1.25	1.5
D		NC																																						
12.13		8	-																																					
15.16		8	10																																					
18		8	10	12																																				
20		8	10	12 14																																				
25~35		8	10	12 14 18																																				
40		-	10	12 14 18																																				
50		-	-	12 14 18																																				
螺距		1.0	1.25	1.5																																				
① 选型时，须将N变更为NC。 ② 选型时，N与NC须变为相同尺寸。																																								

① 选择2个以上可选加工时, 各加工部位间最小需隔2mm。

② 可选加工可能会使产品硬度降低。



请按图示订货

■ EGHE02-D8-L30-X15-P6-M3-N4

型号			L	X	P	M	N
代码	D						
EGHE02	8	-0.014	20~800	X=2~P×4	6	3	3 4 5



交期Delivery

5天

发货

○ 本产品发货时间不含周日



www.vipdo.cn



400-098-1117

工厂自动化零件一站式采购平台