

导向轴

一端台阶外螺纹型

一端台阶外螺纹一端内螺纹型

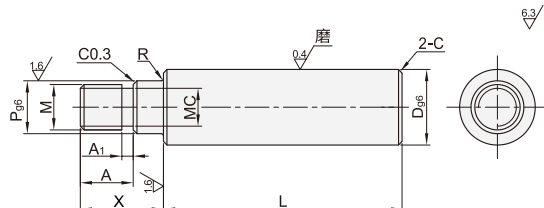


一端台阶外螺纹型	一端台阶外螺纹 一端内螺纹型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
EGHK02	EGHL02	g6	Gcr15	SUJ2	高频淬火 含有效硬化层 淬火硬度： HRC54~60	镀硬铬， 镀层硬度HV850~ 镀层厚度3~5um
EGHK07	EGHL07		9Cr18Mo	SUS440C		

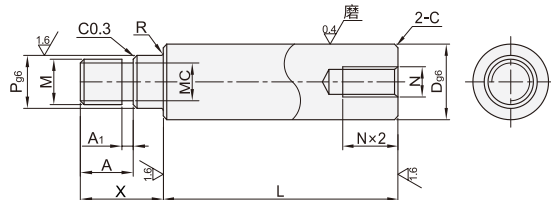
①圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布。

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。

一端台阶外螺纹型
EGHK02
EGHK07



一端台阶外螺纹一端内螺纹型
EGHL02
EGHL07



注：D=8~30时，R=0.3；D=35~50时，R=0.5。

型号			最小单位1				M选择							C
代码	Dg6		L	X	A	P								
EGHK02 EGHK07	8	-0.005	20~800	X=10~P×5	根据使用要求 指定A尺寸 (1≤A<X)	M<P<D	6							0.5
	10	-0.014					6 8							
	12						6 8 10							
	13	-0.006	6 8 10											
	15	-0.017	6 8 10 12											
	16		6 8 10 12											
	18		20~1200				6 8 10 12 16							1.0
	20	-0.007					6 8 10 12 16							
	25	-0.020					8 10 12 16 20							
	30		20~1500				8 10 12 16 20 24							
	35	-0.009					10 12 16 20 24 30							
	40	-0.025					12 16 20 24 30							
	50						16 20 24 30							
				X=20~P×5										

型号			最小单位1				M选择		N选择			C	
代码	Dg6		L	X	A	P							
EGHL02 EGHL07	8	-0.005	20~800	X=10~P×5	根据使用要求 指定A尺寸 (1≤A<X)	M<P<D	6		3	4	5	0.5	
	10	-0.014					6 8		3	4	5		6
	12						6 8 10		4	5	6		8
	13	-0.006	6 8 10					4	5	6	8		
	15	-0.017	6 8 10 12					4	5	6	8 10		
	16		6 8 10 12					4	5	6	8 10		
	18		20~1200				6 8 10 12 16		4	5	6	8 10 12	1.0
	20	-0.007					6 8 10 12 16		4	5	6	8 10 12	
	25	-0.020					8 10 12 16 20		4	5	6	8 10 12 16	
	30		8 10 12 16 20 24					6	8	10 12 16 20			
	35	-0.009	20~1500				10 12 16 20 24 30		8	10 12 16 20 24			
	40	-0.025					12 16 20 24 30		10 12 16 20 24 30				
	50						16 20 24 30		12 16 20 24 30				



www.vipdo.cn



400-098-1117

工厂自动化零件一站式采购平台

导向轴

一端台阶外螺纹型

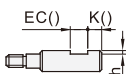
一端台阶外螺纹一端内螺纹型

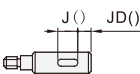
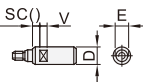
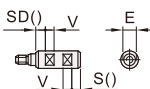
粗牙螺纹退刀槽尺寸			
M	螺距	MC	A ₁
6	1.0	4.4	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	4
12	1.75	9.4	
16	2.0	13.0	
20	2.5	16.4	
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	

细牙螺纹退刀槽尺寸①			
QC	螺距	MC	A ₁
6	0.75	4.8	2
8	1.0	6.4	
10		8.4	
12		10.4	
15		13.4	
17		15.4	
20		18.4	
25	1.5	22.7	3
30		27.7	

细牙螺纹退刀槽尺寸②			
QD	螺距	MC	A ₁
10	1.25	8	3
12	1.5	9.7	
14		11.7	
18		15.7	

可选加工

代码	技术说明																		
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 $L \pm 0.03$; ② $300 \leq L < 600$ 变更为 $L \pm 0.05$; ③ $L \geq 600$ 变更为 $L \pm 0.1$															
QC() QD()	变更外螺纹为细牙螺纹			选型方法: QC17															
	(QC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应)			(QD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)															
																			
	D	QC						QD											
	8	6					/	/	/	/	/	/							
	10	6	8				/	/	/	/	/	/							
	12	6	8	10			/	/	10	/	/	/							
	13	6	8	10			/	/	10	/	/	/							
	15	6	8	10	12		/	/	10	12									
	16	6	8	10	12		/	/	10	12	14								
	18	6	8	10	12	15	/	/	10	12	14								
	20	6	8	10	12	15	17	/	/	10	12	14	18						
	25	-	8	10	12	15	17	20	/	10	12	14	18						
	30	-	8	10	12	15	17	20	25	30	10	12	14	18					
	35	-	10	12	15	17	20	25	30	10	12	14	18						
	40	-	12	15	17	20	25	30	-	12	14	18							
	50	-	15	17	20	25	30	-	-	14	18								
	螺距	0.75			1.0			1.5	1.25	1.5									
注:选型时,须将M变更为QC/QD。																			
EC()	增加1个平面			选型方法: EC10-K8															
				最小单位1 <table> <tr> <th>D</th><th>h</th></tr> <tr> <td>8~18</td><td>1</td></tr> <tr> <td>20~40</td><td>2</td></tr> <tr> <td>50</td><td>3</td></tr> </table>									D	h	8~18	1	20~40	2	50
D	h																		
8~18	1																		
20~40	2																		
50	3																		
注: $1 \leq EC \leq L$ $0 \leq K \leq L - EC$																			

代码	技术说明																																																					
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹		选型方法: NC14																																																			
	<table border="1"> <tr> <th>D</th><th colspan="3">NC</th></tr> <tr> <td>12</td><td>8</td><td>/</td><td>/</td></tr> <tr> <td>13</td><td>8</td><td>/</td><td>/</td></tr> <tr> <td>15</td><td>8</td><td>10</td><td>/</td></tr> <tr> <td>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</td><td>8</td><td>10</td><td>12 14 18</td></tr> <tr> <td>30</td><td>8</td><td>10</td><td>12 14 18</td></tr> <tr> <td>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>10</td><td>1.25</td><td>1.5</td></tr> </table>		D	NC			12	8	/	/	13	8	/	/	15	8	10	/	16	8	10	/	18	8	10	12	20	8	10	12 14	25	8	10	12 14 18	30	8	10	12 14 18	35	8	10	12 14 18	40	-	10	12 14 18	50	-	-	12 14 18	螺距	10	1.25	1.5
D	NC																																																					
12	8	/	/																																																			
13	8	/	/																																																			
15	8	10	/																																																			
16	8	10	/																																																			
18	8	10	12																																																			
20	8	10	12 14																																																			
25	8	10	12 14 18																																																			
30	8	10	12 14 18																																																			
35	8	10	12 14 18																																																			
40	-	10	12 14 18																																																			
50	-	-	12 14 18																																																			
螺距	10	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。																																																						
JD()	增加1个键槽		选型方法: JD10-J10																																																			
	①最小单位1 ②JD=0时, 见右图 ③D12/D16/D20/D25/D30 适用于可选加工。 ④不适用GHL02~07 注: $1 \leq J \leq L$ $0 \leq JD \leq L - J$		 																																																			
SD() S()	增加扳手槽		选型方法: SC5																																																			
	最小单位1		选型方法: SD12-S8																																																			
	<table border="1"> <tr> <th>D</th><th>E</th><th>V</th></tr> <tr> <td>8</td><td>7</td><td rowspan="3">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><td rowspan="3">10</td></tr> <tr> <td>15</td><td>13</td></tr> <tr> <td>16</td><td>14</td></tr> <tr> <td>18</td><td>16</td><td rowspan="3">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">20</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></td></tr> </table>		D	E	V	8	7	8	10	8	12	10	13	11	10	15	13	16	14	18	16	16	20	17	25	22	30	27	20	35	30	40	36	50	41		增加1处扳手槽 注: $(0 \leq SC \leq L - V)$  增加2处扳手槽  注: $0 \leq SD \leq L - 2V - 2$ / $0 \leq S \leq L - 2V - 2$																	
D	E	V																																																				
8	7	8																																																				
10	8																																																					
12	10																																																					
13	11	10																																																				
15	13																																																					
16	14																																																					
18	16	16																																																				
20	17																																																					
25	22																																																					
30	27	20																																																				
35	30																																																					
40	36																																																					
50	41																																																					

- ①选择2个或以上可选加工时,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

■ EGHK02-D8-L50-X20-A10-P7-M6

型号	D	L	X	A	P	M
代码	D	L	X	A	P	M
EGHK02	8	20~800	X=10~P×5	根据使用要求 指定A尺寸	M<P<D	6



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

汇集国内外知名品牌,让采购更便捷,让设计更高效!