

导向轴

一端台阶一端外螺纹型

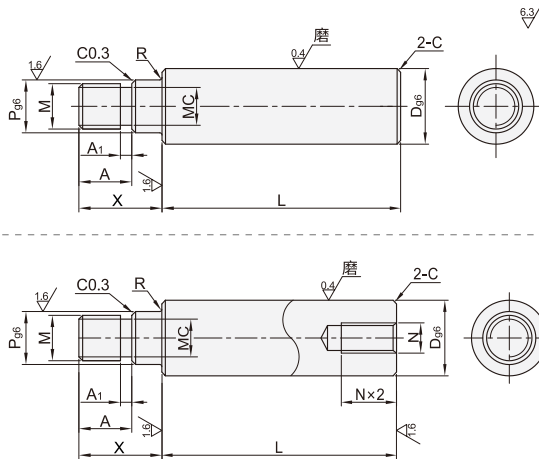
一端台阶外螺纹一端内螺纹型



一端台阶 一端外螺纹型	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	淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	镀硬铬，镀层硬度HV850~， 镀层厚度3~5μm
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。



注：D = 8~30时，R=0.3；D=35~50时，R=0.5。

导向轴

01

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	M<P<D	6				0.5	
	10	-0.014					6 8					
	12	-0.006 -0.017	20~1000				6 8 10					
	13						6 8 10					
	15						6 8 10 12					
	16						6 8 10 12					
	18	-0.007 -0.020	20~1200				6 8 10 12 16					1.0
	20						6 8 10 12 16					
	25						8 10 12 16 20					
	30						8 10 12 16 20 24					
35	-0.009 -0.025	20~1500	X=20~P×5	10 12 16 20 24 30								
40				12 16 20 24 30								
50				16 20 24 30								

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	M<P<D	6			3 4 5			0.5	
	10	-0.014					6 8			3 4 5 6				
	12	-0.006 -0.017	20~1000				6 8 10			4 5 6 8				
	13						6 8 10			4 5 6 8				
	15						6 8 10 12			4 5 6 8 10				
	16						6 8 10 12			4 5 6 8 10				
	18	-0.007 -0.020	20~1200				6 8 10 12 16			4 5 6 8 10 12				1.0
	20						6 8 10 12 16			4 5 6 8 10 12				
	25						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 -0.025	20~1500	X=20~P×5	10 12 16 20 24 30			8 10 12 16 20 24							
40				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

一端台阶一端外螺纹型
一端台阶外螺纹一端内螺纹型

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

MC	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	3	
25	22.7		
30	27.7		

MD	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 ①最小单位0.1 ②L<300更为L±0.03; 300≤L<600变更为L±0.05; L≥600变更为L±0.1。																																																																																																										
MC() MD()	变更外螺纹为细牙螺纹 选型方法: MC17 (MC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (MD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)																																																																																																										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th colspan="3">QC</th> <th colspan="3">QD</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>6</td><td></td><td></td><td>/</td><td>/</td><td>/</td></tr> <tr><td>10</td><td>6</td><td>8</td><td></td><td>/</td><td>/</td><td>/</td></tr> <tr><td>12</td><td>6</td><td>8 10</td><td></td><td>/</td><td>10</td><td>/</td></tr> <tr><td>13</td><td>6</td><td>8 10</td><td></td><td>/</td><td>10</td><td>/</td></tr> <tr><td>15</td><td>6</td><td>8 10 12</td><td></td><td>/</td><td>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>6</td><td>8 10 12</td><td></td><td>/</td><td>10</td><td>12 14</td></tr> <tr><td>18</td><td>6</td><td>8 10 12 15</td><td></td><td>/</td><td>10</td><td>12 14</td></tr> <tr><td>20</td><td>6</td><td>8 10 12 15 17</td><td></td><td>/</td><td>10</td><td>12 14 18</td></tr> <tr><td>25</td><td>-</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td>/</td><td>10</td><td>12 14 18</td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>-</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td>25 30</td><td>10</td><td>12 14 18</td><td></td></tr> <tr><td>35</td><td>-</td><td>10 12 15 17 20</td><td>25 30</td><td>10</td><td>12 14 18</td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>-</td><td>12 15 17 20</td><td>25 30</td><td>-</td><td>12 14 18</td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>-</td><td>15 17 20</td><td>25 30</td><td>-</td><td>14 18</td><td></td></tr> <tr> <td>螺距</td> <td>0.75</td> <td>1.0</td> <td>1.5</td> <td>1.25</td> <td>1.5</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	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		
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MC/MD。																																																																																																										
EC()	增加1个平面 选型方法: EC10-K8 最小单位1																																																																																																										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	D	h	8~18	1	20~40	2	50	3	注: GHL01~07不适用。																																																																																																	
D	h																																																																																																										
8~18	1																																																																																																										
20~40	2																																																																																																										
50	3																																																																																																										

代码	技术说明																																																					
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法: NC14 GHK01~07不适用																																																					
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th colspan="3">NC</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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GHL01~07。																																																					
SC() SD()	增加扳手槽 最小单位1 选型方法: SC5 选型方法: SD12-S8 GHK01~07不适用SD可选加工。																																																					

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 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