

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

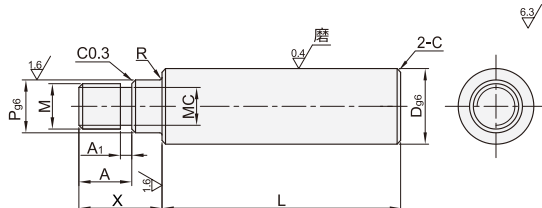


一端台阶 一端外螺纹型	一端台阶外螺纹 一端内螺纹型	D公差	材质		硬度	表面处理	
			国标	相当			
GHK01	GHL01	g6	Gcr15	SUJ2	淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	/	
GHK02	GHL02					镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm	
GHK06	GHL06		9Cr18Mo	SUS440C		/	
GHK07	GHL07					镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm	

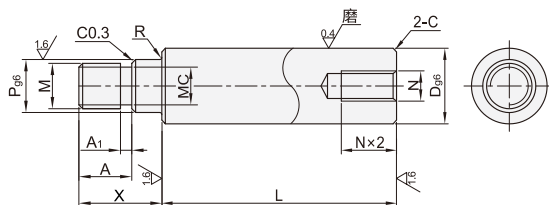
①圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布。

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。

一端台阶一端外螺纹型
GHK01/02/06/07



一端台阶外螺纹一端内螺纹型
GHL01/02/06/07



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								
GHK01 GHK02 GHK06 GHK07	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	20~1200	6 8 10 12 16							1.0				
	20		6 8 10 12 16											
	25		8 10 12 16 20											
	30	-0.020	20~1500				X=20~P×5	8 10 12 16 20 24						
	35	10 12 16 20 24 30												
	40	-0.009		12 16 20 24 30										
50	-0.025	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							
GHL01 GHL02 GHL06 GHL07	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					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	20~1200	6 8 10 12				4 5 6 8 10			1.0		
	18		6 8 10 12 16				4 5 6 8 10 12					
	20		8 10 12 16 20				4 5 6 8 10 12 16					
	25		8 10 12 16 20 24				6 8 10 12 16 20					
	30		10 12 16 20 24 30				8 10 12 16 20 24					
	35	20~1500	12 16 20 24 30				10 12 16 20 24 30					
	40		16 20 24 30				12 16 20 24 30					
	50											

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

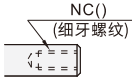
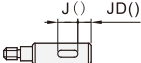
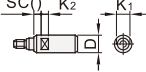
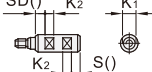
粗牙螺纹退刀槽尺寸			
M	螺距	MC	A ₁
6	1.0	4.4	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	
12	1.75	9.4	
16	2.0	13.0	4
20	2.5	16.4	5
24	3.0	19.6	
30	3.5	25.0	

细牙螺纹退刀槽尺寸①			
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	
25	1.5	22.7	3
30		27.7	

细牙螺纹退刀槽尺寸②			
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>10</td><td>/</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>6</td><td>8 10</td><td>/</td><td>10</td><td>/</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>6</td><td>8 10 12</td><td>/</td><td>10 12</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>6</td><td>8 10 12</td><td>/</td><td>10 12 14</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>18</td><td>6</td><td>8 10 12 15</td><td>/</td><td>10 12 14</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>6</td><td>8 10 12 15 17</td><td>/</td><td>10 12 14 18</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td>-</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td>/</td><td>10 12 14 18</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>-</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td>25 30</td><td>10 12 14 18</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>35</td><td>-</td><td>10 12 15 17 20</td><td>25 30</td><td>10 12 14 18</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>-</td><td>12 15 17 20</td><td>25 30</td><td>- 12 14 18</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>-</td><td>15 17 20</td><td>25 30</td><td>- 14 18</td><td></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																																																																																																				
D	h																																																																																																														
8~18	1																																																																																																														
20~40	2																																																																																																														
50	3																																																																																																														
注: GHL01~07不适用。																																																																																																															

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。	增加1处扳手槽 																																																			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th><th>K₁</th><th>K₂</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>7</td><td rowspan="3">9</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="4">11</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></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td rowspan="3">16</td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td rowspan="3">21</td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td></tr> </tbody> </table>	D	K ₁	K ₂	8	7	9	10	8	12	10	13	11	11	15	13	16	14	18	16	20	17	16	25	22	30	27	35	30	21	40	36	50	41	增加2处扳手槽 																		
D	K ₁	K ₂																																																			
8	7	9																																																			
10	8																																																				
12	10																																																				
13	11	11																																																			
15	13																																																				
16	14																																																				
18	16																																																				
20	17	16																																																			
25	22																																																				
30	27																																																				
35	30	21																																																			
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

GHK01-D8-L50-X20-A10-P7-M6

型号	D	L	X	A	P	M
代码	D	L	X	A	P	M
GHK01	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

导向轴

01