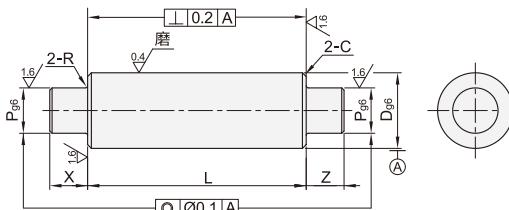


# 导向轴 ◀ 普通级两端台阶型



两端台阶型 普通级	D公差	材质		硬度	表面处理
		国标	相当		
EGHM02	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
EGHM07		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。



导向轴

01

型号		最小单位1							
代码	Dg6	L	X·Z	P	R	C			
EGHM02 EGHM07	8	-0.005	20~800	X=2-Px4 Z=2-Px4	6	0.3	0.5		
	10	-0.014			6~8				
	12	-0.006 -0.017			6~10				
	13				6~11				
	15		6~13						
	16		6~14						
	18	-0.007 -0.020	20~1200		8~16				
	20		8~17						
	25		8~22						
	30		9~27						
	35	-0.009 -0.025	20~1500		9~32			0.5	1.0
	40		11~37						
	40		11~37						
	50		11~47						

### 可选加工

代码	技术说明
LC	<b>变更L尺寸公差</b> 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。 选型方法: LC 
JD() JE()	<b>增加键槽</b> 选型方法: JD10-J10 选型方法: JE10×10-JD10-J8 ①最小单位1 ②JD=0时, 见右图 ③D12,D16,D20,D25,D30 适用于可选加工。 增加1个键槽 JD() J() 增加2个键槽 JD() J() X() → JE()
EC() ED()	增加1个平面 EC() K() 增加2个平面 T() ED() ED() K()

代码	技术说明
SD()	<b>增加2处扳手槽</b> 选型方法: SD12-S8 最小单位1 

D	K1	K2
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

## EGHM02-D8-L30-X10-Z10-P6

型号	D	L	X·Z	P
EGHM02	8	20~800	X=2-Px4 Z=2-Px4	6



交期Delivery

5天 发货

○ 本产品发货时间不含周日