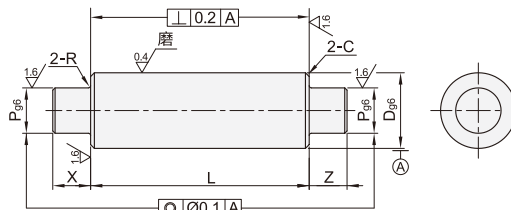


导向轴 ◀ 普通级两端台阶型



两端台阶型 普通级	D公差	材质		硬度	表面处理	
		国标	相当			
GHM01	g6	Gcr15	SUJ2	淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	/	
GHM02					镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm	
GHM06		9Cr18Mo	SUS440C		/	
GHM07					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。



型号			最小单位1			R	C
代码	Dg6		L	X·Z	P		
GHM01 GHM02 GHM06 GHM07	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		8~16				
	20	20~1200	8~17		1.0		
	25		8~22				
	30		9~27				
	35	20~1500	9~32			0.5	
	40		11~37				
	50		11~47				

可选加工

代码	技术说明	
LC	变更L尺寸公差 ① 最小单位0.1 ② $L < 300$ 更为 $L \pm 0.03$; $300 \leq L < 600$ 变更为 $L \pm 0.05$; $L \geq 600$ 变更为 $L \pm 0.1$ 。	
	选型方法: LC 	
JD() JE()	增加键槽 选型方法: JD10-J10 选型方法: JE10-×10-JD10-J8 ① 最小单位1 ② JD=0时, 见右图 ③ D12, 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()	最小单位1 选型方法: EC10-K8 选型方法: ED10-K8-T10	
	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()	选型方法: SD12-S8 增加2处扳手槽 																																	
	最小单位1 <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="4">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></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td rowspan="4">11</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><td rowspan="4">16</td></tr> <tr><td>30</td><td>27</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>21</td></tr> </tbody> </table>		D	K1	K2	8	7	9	10	8	12	10	13	11	15	13	11	16	14	18	16	20	17	25	22	16	30	27	35	30	40	36	50	41
D	K1	K2																																
8	7	9																																
10	8																																	
12	10																																	
13	11																																	
15	13	11																																
16	14																																	
18	16																																	
20	17																																	
25	22	16																																
30	27																																	
35	30																																	
40	36																																	
50	41	21																																

- 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

■ GHM01-D8-L30-X10-Z10-P6

型号		L	X·Z	P
代码	D			
GHM01	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