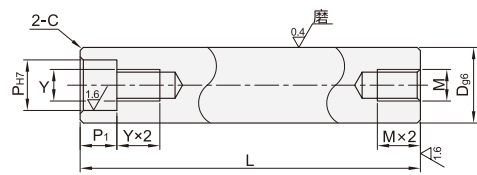


内螺纹引导型导向轴 ◀ 一端内螺纹型/一端台阶内螺纹型



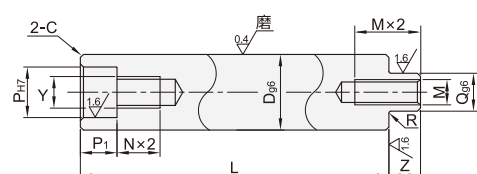
内螺纹引导型		D公差	材质		硬度	表面处理
一端内螺纹型	一端台阶内螺纹型		国标	相当		
EGHV02	EGHV12	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 含有效硬化层 淬火硬度: HRC54~60	镀硬铬, 镀层硬度HV850~ 镀层厚度3~5um
EGHV07	EGHV17		9Cr18Mo	SUS440C		

一端内螺纹型
EGHV02
EGHV07



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。

一端台阶内螺纹型
EGHV12
EGHV17



导向轴

01

型号		L		M选择		引导尺寸		C
代码	Dg6	最小单位1				Y选择	P孔径	
EGHV02 EGHV07	12	-0.006 -0.017	20~1000	4 5 6 8	4	4	8	0.5
	13			4 5 6 8	4 5	4 5	10	
	15			4 5 6 8 10	4 5	4 5	10	
	16			4 5 6 8 10	4 5 6	4 5 6	12	
	18	-0.007 -0.020	20~1200	4 5 6 8 10 12	4 5 6	4 5 6	16	1.0
	20			4 5 6 8 10 12	5 6 8 10	5 6 8 10	16	
	25			4 5 6 8 10 12 16	6 8 10 12	6 8 10 12	20	
	30			6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12	6 8 10 12	20	

型号			最小单位1			M选择		引导尺寸			R	C							
代码	Dg6		L	Z	Q			Y选择		P孔径			Pt孔深						
EGHV12 EGHV17	12	-0.006 -0.017	20~1000	2≤Z≤Q×4	6~10	4	5	6	4	8	8	0.3	0.5						
	13				6~11	4	5	6	8	4	5			10	10				
	15				6~13	4	5	6	8	10	4			5	12	12			
	16				6~14	4	5	6	8	10	4			5	6	12	12		
	18	-0.007 -0.020	20~1200		8~16	4	5	6	8	10	12	4	5	6	1.0				
	20				8~17	4	5	6	8	10	12	5	6	8		10	16	16	
	25				8~22	4	5	6	8	10	12	16	6	8		10	12	20	20
	30				9~27	6	8	10	12	16	20	24	6	8		10	12		

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±0.03; ② 300≤L <600变更为L±0.05; ③ L≥600变更为L±0.1																												
MC()	变更内螺纹为细牙螺纹 	选型方法：MC14 <table><tr><th>D</th><th colspan="3">MC</th></tr><tr><td>12.13</td><td>8</td><td>-</td><td></td></tr><tr><td>15.16</td><td>8</td><td>10</td><td>12</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>25~35</td><td>8</td><td>10</td><td>12 14 18</td></tr><tr><td>螺距</td><td>1.0</td><td>1.25</td><td>1.5</td></tr></table> ① 选型时，须将M变更为MC。 ② 选型时，M与MC须变为相同尺寸。 ③ 仅适用一端内螺纹型。	D	MC			12.13	8	-		15.16	8	10	12	18	8	10	12	20	8	10	12 14	25~35	8	10	12 14 18	螺距	1.0	1.25	1.5
D	MC																													
12.13	8	-																												
15.16	8	10	12																											
18	8	10	12																											
20	8	10	12 14																											
25~35	8	10	12 14 18																											
螺距	1.0	1.25	1.5																											

代码	技术说明																											
SC()	增加1个扳手槽		选型方法：SC5																									
	一端内螺纹型	一端台阶内螺纹型	<table><tr><th>D</th><th>E</th><th>V</th></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td></td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td rowspan="3">10</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></td></tr><tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr></table>	D	E	V	12	10		13	11		15	13		16	14	10	18	16	20	17	25	22		30	27	16
	D	E	V																									
12	10																											
13	11																											
15	13																											
16	14	10																										
18	16																											
20	17																											
25	22																											
30	27	16																										
注：0≤SC≤L-V																												
EC()	增加1个平面		选型方法：EC10-K8																									
	一端内螺纹型	一端台阶内螺纹型	<table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>6~18</td><td>1</td></tr><tr><td>20~30</td><td>2</td></tr></table>	D	h	6~18	1	20~30	2																			
	D	h																										
6~18	1																											
20~30	2																											
注：1≤EC≤L 0≤K≤L-EC																												

- ① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间最小需隔2mm以上。
 ② 可选加工可能会使产品硬度降低。



请按图示订货

EGHV02-D12-L50-M5-Y4

型号	D	L	M	Y
代码	D	L	M	Y
EGHV02	12	20~1000	4 5 6 8	4



交期Delivery

5天

发货

○本产品发货时间不含周日