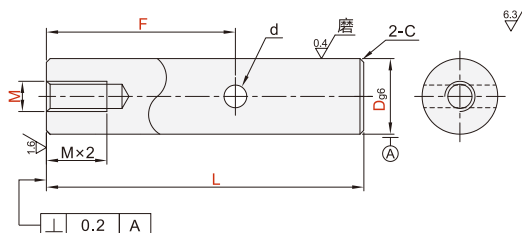


导向轴 ◀ 带通孔型/一端内螺纹型



代码	公差	材质		硬度	表面处理
		国标	相当		
EGCF02	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
EGCF07		9Cr18Mo	SUS440C		



- 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。
- 扳手槽、通孔、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, 详情请参阅导向轴概要。
- 通孔附近可能会因加工的退火效应导致的变形, 使外径公差超出规定直。

型号			L	M	通孔尺寸		C
代码	Dg6		最小单位1	选择	F	d	
EGCF02 EGCF07	8	-0.005	15~500	3 4 5	△根据使用 要求指定F尺寸 △最小单位1	3	0.5
	10	-0.014		3 4 5 6			
	12	-0.006 -0.017		4 5 6 8			
	13		4 5 6 8				
	15		4 5 6 8 10				
	16		4 5 6 8 10				
	18	25~500	4 5 6 8 10 12	6		1	
	20		4 5 6 8 10 12				
	25		4 5 6 8 10 12 16				
	30	-0.007 -0.020	30~500	6 8 10 12 16 20			7

■可选加工项

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 ④ L>300的精密级不适用
	增加1个平面	选型方法 EC10-K8 仅适用于普通级 注: 1≤EC≤L 0≤K≤L-EC

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

■可选加工项

代码	技术说明	
JD()	增加1个键槽	选型方法 JD10-J10 最小单位1 JD=0时, 见右图 D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 注: 1≤J≤L 0≤JD≤L-J ■键槽详情参阅P3。
	变更内螺纹为细牙螺纹	选型方法 MC14 注: 1≤M≤L 0≤MC≤L-M ■选型时, 须将M变更为MC ■选型时, M与MC须变为相同尺寸



请按图示订货

■EGCF02-D8-L80-M3-F20-LC

型号	L	M	F	可选加工项
代码	D			
EGCF02	8	15~500	3 4 5	△根据使用 要求指定F尺寸 LC EC() MC() JD()



交期Delivery

5天

发货

○本产品发货时间不含周日



www.vipdo.cn



400-098-1117

工厂自动化零件一站式采购平台

汇集国内外知名品牌, 让采购更便捷, 让设计更高效!