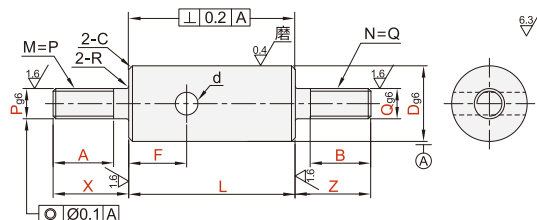


导向轴 ◀ 两端外螺纹带通孔型



带通孔型 普通级	D 公差	材质		硬度	表面处理
		国标	相当		
EGES02	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
EGES07		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。
- 精密型导向轴的螺纹根部带有研磨退刀槽(最宽1mm, 最深0.1mm)。
- 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值。

型号			最小单位 1			P・Q 选择	通孔尺寸		R	C	
代码	Dg6		L	X・Z	A・B		F	d			
EGES02 EGES07	8	-0.005	20~500	X=2~P×5 Z=2~Q×5	△根据使用 要求指定 A・B尺寸	3 4 5 6	△根据使用 要求指定F尺寸 △最小单位1	3	0.3	0.5	
	10	-0.014				4 5 6 8					
	12	-0.006 -0.017				5 6 8 10					
	13					5 6 8 10 12		4			
	15					5 6 8 10 12					6
	16					5 6 8 10 12					
	18					5 6 8 10 12 16					
	20					6 8 10 12 16					
	25					-0.007 -0.020		8 10 12 16 20 24			7
	30	8 10 12 16 20 24									

■可选追加工项

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
	变更L尺寸公差	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。
PC() PD() QC() QD()	变更外螺纹为细牙螺纹	选型方法 PC17 (PC-QC:此细牙螺纹距与轴承螺帽的相对应) (PD-QD:此细牙螺纹距与气缸的相对应)
	变更外螺纹为细牙螺纹	■选型时, 须将P/Q变更为PC(PD)/QC(QD) ■选型时, P/Q与PC(PD)/QC(QD)须变为相同尺寸 ■()内的尺寸不适用精密级

D	PC-QC				PD-QD			
6	3	4	(5)					
8	3	4	5	6				
10	4	5	6	8				
12	5	6	8	10		10		
13	5	6	8	10(12)		10		
15	5	6	8	10(12)		10	12	
16	5	6	8	10(12)(15)		10	12	14
18	5	6	8	10(12)(15)(17)		10	12	14
20	6	8	10	12(15)17		10	12	14
25	8	10	12	15(17)20		10	12	14
30	8	10	12	15(17)20	25	10	12	14
(35)	10	12	15	17(20)25	25	10	12	14
(40)	12	15	17(20)	25(30)	25	10	12	14
(50)	15	17(20)	25(30)	30	25	10	12	14
螺距	0.35	0.5	0.75	1.0	1.5	1.25	1.5	



■EGES02-D8-L80-X10-Z10-A6-B6-P3-Q3-F10-LC

型号	L	X・Z	A・B	P・Q	F	可选加工代码
代码 D						
请按图示订货 EGES02 8	20~500	X=2~P×5 Z=2~Q×5	△根据使用要求 指定A・B尺寸	3 4	△根据使用 要求指定F尺寸	LC PC() PD() QC() QD()



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!