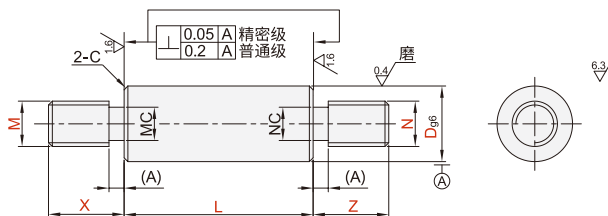


导向轴 ◀ 两端外螺纹带退刀槽型



带通孔型 普通级	类型		精度 等级	D 公差	材质		硬度	表面处理	
					国标	相当			
EGET02	两端外 螺纹型	带退刀 槽型	普通级	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	
EGET07					9Cr18Mo	SUS440C			
EGET32			精密级		GCr15	SUJ2			
EGET37					9Cr18Mo	SUS440C			



■圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向产品简介。

■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。

型号			最小单位 1		M·N 选择		C
代码	Dg6		L	X·Z			
EGET02 EGET07	8	-0.005	20~800	X=5~M×5 Z=5~N×5	6	0.5	
	10	-0.014			6 8		
	12	-0.006	6 8 10				
	13		6 8 10 12				
	15		6 8 10 12				
	16	-0.017	6 8 10 12				
	18	20~1200	6 8 10 12 16				
	20		6 8 10 12 16				
	25		8 10 12 16 20 24				
	30	-0.020	8 10 12 16 20 24		1.0		
	35	20~1500	10 12 16 20 24 30				
	40		12 16 20 24 30				
	50		16 20 24 30				

型号			最小单位 1		M·N 选择	C	螺纹退刀槽尺寸			
代码	Dg6		L	X·Z			M·N	螺距	MC·NC	(A)
EGET32 EGET37	8	-0.005	20~300	X=5~M×3 Z=5~N×3	6	0.2	6	1.0	4.4 (4.2)	2
	10	-0.014			6 8		8	1.25	6.0	3
	12	-0.006 -0.017			6 8 10		10	1.5	7.7	
	13				6 8 10 12		12	1.75	9.4	
	15		6 8 10 12		16		2.0	13	4	
	16		6 8 10 12 16		20		2.5	16.4		
	18	6 8 10 12 16	24		3.0		19.6	5		
	20	-0.007	8 10 12 16 20 24		30		3.5		25.0	
	25	-0.020								
	30									

△M6的(MC)内尺寸为精密级

△M6的MC()内尺寸为精密级

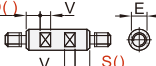
■可选追加工项

代码	技术说明																																							
变更外螺纹 为细牙螺纹	选型方法 PC12 (PC·QC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (PD·QD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应) <table> <tr> <th>D</th><th>PC·QC</th><th>PD·QD</th></tr> <tr><td>8</td><td>6</td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>6 8</td><td></td></tr> <tr><td>12/13</td><td>6 8 10</td><td>10</td></tr> <tr><td>15/16</td><td>6 8 10 12</td><td>10 12</td></tr> <tr><td>18</td><td>6 8 10 12 15</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>20</td><td>6 8 10 12 15 17</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>25</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>30</td><td>8 10 12 15 17 20 25</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>(35)</td><td>10 12 15 17 20 25 30</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>(40)</td><td>12 15 17 20 25 30</td><td>12 14 18</td></tr> <tr><td>(50)</td><td>15 17 20 25 30</td><td>14 18</td></tr> <tr> <td>螺距</td><td>0.75 1.0 1.5 0.25 1.5</td><td></td></tr> </table> ■选型时, 须将M/N变更为PC(PD)/QC(QD) ■()内的尺寸不适用精密级	D	PC·QC	PD·QD	8	6		10	6 8		12/13	6 8 10	10	15/16	6 8 10 12	10 12	18	6 8 10 12 15	10 12 14 18	20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 18	25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 18	30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18	(35)	10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18	(40)	12 15 17 20 25 30	12 14 18	(50)	15 17 20 25 30	14 18	螺距	0.75 1.0 1.5 0.25 1.5	
D	PC·QC	PD·QD																																						
8	6																																							
10	6 8																																							
12/13	6 8 10	10																																						
15/16	6 8 10 12	10 12																																						
18	6 8 10 12 15	10 12 14 18																																						
20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 18																																						
25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 18																																						
30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18																																						
(35)	10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18																																						
(40)	12 15 17 20 25 30	12 14 18																																						
(50)	15 17 20 25 30	14 18																																						
螺距	0.75 1.0 1.5 0.25 1.5																																							

■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。

■可选追加工项

代码	技术说明																																								
SD() 增加2个扳手槽 M侧  注: $0 \leq SD \leq L - 2V - 2$ $0 \leq S \leq L - 2V - 2$	选型方法 SD12-S8 ■最小单位1 <table><tr><th>D</th><th>E</th><th>V</th><th>D</th><th>E</th><th>V</th></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td rowspan="3">8</td><td>18</td><td>16</td><td rowspan="3">10</td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>20</td><td>17</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td>25</td><td>22</td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td rowspan="3">10</td><td>30</td><td>27</td><td rowspan="3">16</td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td>35</td><td>30</td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td>40</td><td>36</td></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td></td><td>50</td><td>41</td><td>20</td></tr></table>	D	E	V	D	E	V	6	5	8	18	16	10	8	7	20	17	10	8	25	22	12	10	10	30	27	16	13	11	35	30	15	13	40	36	16	14		50	41	20
D	E	V	D	E	V																																				
6	5	8	18	16	10																																				
8	7		20	17																																					
10	8		25	22																																					
12	10	10	30	27	16																																				
13	11		35	30																																					
15	13		40	36																																					
16	14		50	41	20																																				
LC 变更L尺寸公差 	选型方法 LC ■最小单位0.1 ■$L < 300$变更为$L \pm 0.03$; $300 \leq L < 600$变更为$L \pm 0.05$; $L \geq 600$变更为$L \pm 0.1$ ■$L > 300$的精密级不适用																																								



请按图示订货

■EGET02-D8-L30-X10-Z10-M6-N6-LC

型号	D	L	X·Z	M·N	可选加工代码
代码	D	L	X·Z	M·N	可选加工代码
EGET02	8	20~800	X=5~M×3 Z=5~N×3	6	PC() PD() QC() QD() LC SD



交期Delivery

3天

发货

○本产品发货时间不含周日