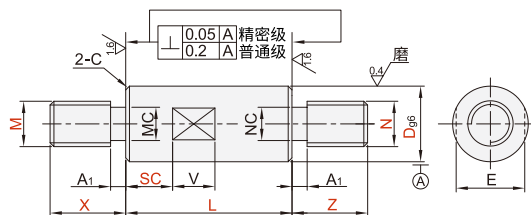


导向轴 ◀ 两端外螺纹带退刀槽型/带扳手槽型/带通孔型

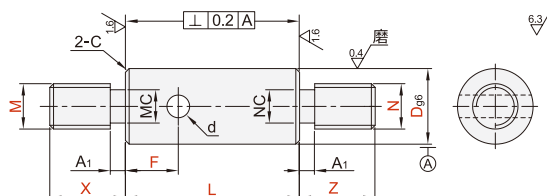


带扳手槽型		带通孔型	公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	普通级		国标	相当		
EGEV02	EGEV32	EGEW02	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 含有效硬化层 淬火硬度: HRC54~60	镀铬, 镀层硬度HV850~ 镀层厚度3~5um
EGEV07	EGEV37	EGEW07		9Cr18Mo	SUS440C		

带扳手槽型
EGEV02/07
EGEV32/37



带通孔型
EGEW02/07



- 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。

■带扳手槽型(普通级)

型号			最小单位 1		M.N 选择	扳手槽尺寸			C	
代码	Dg6		L	X·Z		SC	E	V		
EGEV02 EGEV07	8	-0.005	20~800	X=5~M×3 Z=5~N×3	6	△根据使用要求 指定SC尺寸	7	8	0.5	
	10	-0.014			6 8		8			
	12	-0.006 -0.017			6 8 10		10			
	13		6 8 10 12		11					
	15		6 8 10 12		13					
	16		6 8 10 12		14					
	18		20~1200		6 8 10 12 16		16			
	20				6 8 10 12 16		17			
	25	6 8 10 12 16 20 24			22					
	30	-0.020	8 10 12 16 20 24		27		16	1.0		
	35	-0.009 -0.025	20~1500		10 12 16 20 24 30					30
	40				12 16 20 24 30					36
	50				16 20 24 30					41

■带扳手槽型(精密级)

型号			最小单位1		M,N 选择	扳手槽尺寸			C	
代码	Dg6		L	X-Z		SC	E	V		
EGEV32 EGEV37	8	-0.005	20~300	X=5~M×3 Z=5~N×3	6	△根据使用要求 指定SC尺寸 △最小单位1 △扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	7	8	0.5	
	10	-0.014	20~350		6 8		8			
	12	-0.006			6 8 10		10			
	13				6 8 10		11			
	15				6 8 10 12		13			
	16				6 8 10 12		14			
	18				6 8 10 12 16		16			
	20				6 8 10 12 16		17			
	25	-0.007			25~450		8 10 12 16 20			22
	30	-0.020	8 10 12 16 20 24				27			



www.vipdo.cn 400-098-1117

工厂自动化零件一站式采购平台

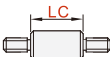
汇集国内外知名品牌, 让采购更便捷, 让设计更高效!

导向轴 ◀ 两端外螺纹带退刀槽型/带扳手槽型/带通孔型

■带通孔型(普通级)

型号		最小单位 1		M.N 选择	通孔尺寸		C	螺纹退刀槽尺寸					
代码	Dg6	L	X·Z		F	d		M	螺距	MC	A ₁		
EGEW02 EGEW07	8	-0.005	20~500	X=5~M×3 Z=5~N×3	6	△根据使用 要求指定F 尺寸 △最小单位1	3	0.5	6	1.0	4.4 (4.2)	2	
	10	-0.014			6 8				8	1.25	6.0	3	
	12				6 8 10				10	1.5	7.7		
	13				6 8 10 12				12	1.75	9.4	4	
	15	-0.006			6 8 10 12		4		16	2.0	13.0		
	16	-0.017			6 8 10 12				20	2.5	16.4	5	
	18				6 8 10 12 16		6		24	3.0	19.6		
	20				6 8 10 12 16				30	3.5	25.0		
	25	-0.007			8 10 12 16 20 24		7	1.0					
	30	-0.020			8 10 12 16 20 24								

■可选追加加工项

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 相对对应) (PD-QD :此细牙螺纹螺距和气缸的 相对对应) <table><tr><th>D</th><th colspan="2">PC-QC</th><th colspan="2">PD-QD</th></tr><tr><td>8</td><td>6</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>10</td><td>6 8</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>12-13</td><td>6 8 10</td><td></td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>15-16</td><td>6 8 10 12</td><td></td><td>10 12</td><td></td></tr><tr><td>18</td><td>6 8 10 12 15</td><td></td><td>10 12 14 18</td><td></td></tr><tr><td>20</td><td>6 8 10 12 15 17</td><td></td><td>10 12 14 18</td><td></td></tr><tr><td>25</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td></td><td>10 12 14 18</td><td></td></tr><tr><td>30</td><td>8 10 12 15 17 20 25</td><td>10 12 14 18</td><td></td><td></td></tr><tr><td>(35)</td><td>10 12 15 17 20 25 30</td><td>10 12 14 18</td><td></td><td></td></tr><tr><td>(40)</td><td>12 15 17 20 25 30</td><td>12 14 18</td><td></td><td></td></tr><tr><td>(50)</td><td>15 17 20 25 30</td><td>14 18</td><td></td><td></td></tr><tr><td>螺距</td><td>0.75</td><td>1.0</td><td>1.5</td><td>1.25 1.5</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
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	1.25 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。



请按图示订货

■ EGEW02-D8-L30-X15-Z15-M6-N6

型号		L	X·Z	M.N
代码	D			
EGEW02	8	20~500	X=5~M×3 Z=5~N×3	6



交期Delivery

3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!