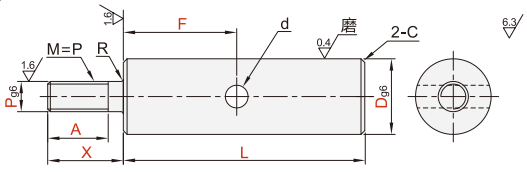
导向轴 ◀ 一端外螺纹带通孔型

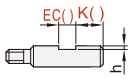
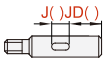
带通孔型 普通级	D公差	材质 国标	材质 相当	硬度	表面处理
GEJ01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	/
GEJ02					镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm
GEJ06		9Cr18Mo	SUS440C		/
GEJ07					镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm



■D=6~30时，R=0.3；D=35~50时，R=0.5。
■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 代码	Dg6		最小单位 1 L	X	A	P 选择	通孔尺寸 F	d	C
GEJ01 GEJ02 GEJ06 GEJ07	8	-0.005 -0.014	20~800	X=2~P×5	△根据使用要求指定A尺寸	3 4 5 6	△根据使用要求指定F尺寸 △最小单位1	3	0.2
	10					4 5 6 8			
	12	-0.006 -0.017	20~1000			5 6 8 10			
	13					5 6 8 10 12		4	
	15					5 6 8 10 12			
	16		20~1500			5 6 8 10 12			
	18					5 6 8 10 12 16		6	
	20	-0.007 -0.020				6 8 10 12 16		7	1.0
	25					8 10 12 16 20 24			
	30		20~1200			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 ■L<300变更为L±0.03 300≤L<600变更为L±0.05； L≥600变更为L±0.1 ■L>300的精密级不适用
EC( )	增加1个平面  	选型方法 EC10-K8 ■仅时用于普通级 D / h 6~18 / 1 20~40 / 2 50 / 3
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 ■带键槽导向轴支座参阅P79。 ■键槽详情参阅P15。 ■仅适用于普通级。

■可选追加工项

代码	技术说明	
PC( ) PD( )	变更外螺纹为细牙螺纹 	选型方法 PC17 ■(PC:此细牙螺纹距与轴承螺帽的相对应) ■(PC:此细牙螺纹距与气缸的相对应) D / PC / PD 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 / / 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 / — 12 14 18 / / (50) / — 15 17 20 / 25 30 / — 14 18 / / 螺距 / 0.75 / 1.0 / 1.5 / 1.25 / 1.5 ■选型时，须将P变更为PC(PD) ■选型时，P与PC(PD)须变为相同尺寸 ■( )内的尺寸不适用精密级

■选择2个或以上可选加工时，各加工部分间需隔2mm以上。
■可选加工可能会使产品硬度降低。

请按图示订货

■ **GEJ01-D8-L100-X2-A7-P5-F10-LC**

型号 代码	D	L	X	A	P	F	可选加工代码
GEJ01	8	20~800	X=2~P×5	△根据使用要求指定A尺寸	3 4 5	△根据使用要求指定F尺寸	EC() JD() LC

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！