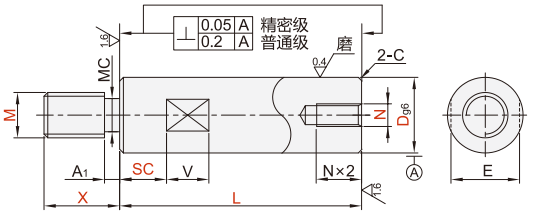
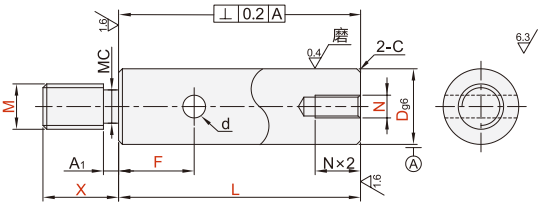
导向轴 ◀ 一端外螺纹一端内螺纹带退刀槽型/带扳手槽型/带通孔型 普通级/精密级

带扳手槽型		带通孔型	D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	普通级		国标	相当		
EGGJ02	EGGJ32	EGGK02	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
EGGJ07	EGGJ37	EGGK07		9Cr18Mo	SUS440C		

带扳手槽型
EGGJ02/07
EGGJ32/37



带通孔型
EGGK02/07



■圆度/值线度/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	扳手槽尺寸			C
代码	Dg6		L	X	选择	选择	SC	E	V	
EGGJ02 EGGJ07	8	-0.005 -0.014	20~800	X=5~M×3	6	3 4 5	客户指定	7	8	0.5
	10				6 8	3 4 5 6		8		
	12	-0.006 -0.017	20~1000		6 8 10	4 5 6 8		10	10	
	13				6 8 10 12	4 5 6 8		11		
	15				6 8 10 12	4 5 6 8 10		13		
	16		20~1200		6 8 10 12	4 5 6 8 10		14		
	18				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		16		
	20	-0.007 -0.020			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		17		1.0
	25				6 8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16		22		
	30		20~1500		8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20		27	16	
	35	-0.009 -0.025			10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24		30		
	40				12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30		36	20	
	50				16 20 24 30	12 16 20 24 30		41		

■带扳手槽型(精密级)

型号			最小单位1		M	N	扳手槽尺寸			C
代码	Dg6		L	X	选择	选择	SC	E	V	
EGGJ32 EGGJ37	8	-0.005 -0.014	20~300	X=5~M×3	6	3 4 5	客户指定	7	8	0.2
	10		20~350		6 8	3 4 5 6		8		
	12	-0.006 -0.017			6 8 10	4 5 6 8		10	10	
	13				6 8 10	4 5 6 8		11		
	15				6 8 10 12	4 5 6 8 10		13		
	16				6 8 10 12	4 5 6 8 10		14		
	18				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		16		
	20	-0.007 -0.020	25~450		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		17		
	25				8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16		22		
	30				8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20		27	16	

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！

■带通孔型(普通级)

型号 代码	Dg6		最小单位1 L	最小单位1 X	M 选择	N 选择	通孔尺寸 F	通孔尺寸 d	C
EGGK02 EGGK07	8	-0.005	20~500	X=5~M×3	6	3 4 5	客户指定	3	0.5
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6			
	12	-0.006 -0.017			6 8 10	4 5 6 8			
	13				6 8 10 12	4 5 6 8		4	
	15				6 8 10 12	4 5 6 8 10			
	16				6 8 10 12	4 5 6 8 10			
	18				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		6	
	20	-0.007 -0.020			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12			1.0
	25				8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16		7	
	30				8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20			

螺纹退刀槽尺寸 M	螺距	MC	A_1
6	1.0	4.4 (4. 2)	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13.0	
20	2.5	16.4	5
24	3.0	19.6	
30	3.5	25.0	

▪ M6的MC () 内的尺寸为精密级

■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	■选择2个或以上可选加工时，各加工部位间需隔2mm以上。 ■可选加工可能会使产品硬度降低。
NC( )	**变更内螺纹为细牙螺纹** NC( )(细牙螺纹) 	选型方法 NC14 D / NC: 12: 8; 13: 8; 15·16: 8 10; 18: 8 10 12; 20: 8 10 12 14; 25~(35): 8 10 12 14 18; (40): — 10 12 14 18; (50): — — 12 14 18; 螺距: 1.0 1.25 1.5 ■选型时，须将N变更为NC ■选型时，N与NC须变为相同尺寸	
QC( ) QD( )	**变更外螺纹为细牙螺纹** QC( ) QD( ) (细牙螺纹) 	选型方法 QC17 (QC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (QD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应) D / QC / 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 / 10 12 14; (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 ■选型时，须将M变更为QC/QD	

请按图示订货

■ **EGGJ02-D8-L80-X10-M6-N4-SC15-LC**

型号 代码	D	L	X	M	N	SC	可选加工代码
EGGJ02	8	20~800	X=5~M×3	6	3 4 5	客户指定	LC NC( ) QC( ) QD( )

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！