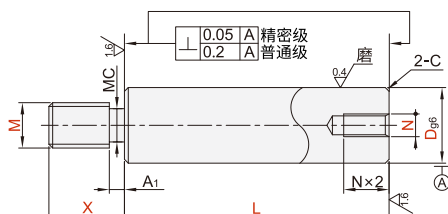


导向轴 ◀ 一端外螺纹一端内螺纹型 · 带退刀槽普通级/精密级



带通孔型 普通级	类型	精度等 级	公差	材质	硬度	表面处理
GGH01	一端外螺 纹	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火
GGH02				9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度
GGH06				GCr15	SUJ2	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH07				9Cr18Mo	SUS440C	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH31				GCr15	SUJ2	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH32	一端内螺 纹型	精密级	g6	GCr15	SUJ2	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH36				9Cr18Mo	SUS440C	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH37				GCr15	SUJ2	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm



螺纹退刀槽尺寸			
M	螺距	MC	A1
6	1.0	4.4 (4.2)	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	4
12	1.75	9.4	5
16	2.0	13	
20	2.5	16.4	
24	3.0	19.6	
30	3.5	25.0	

M6的MC()内尺寸为精密级

- 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。
- 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。

■ 普通级

型号	最小单位 1		M	N	C
代码	Dg6	L	选择	选择	
GGH01	8	-0.005	6	3 4 5	0.5
	10	-0.014	6 8	3 4 5 6	
	12	-0.006	6 8 10	4 5 6 8	
	13		6 8 10 12	4 5 6 8	
	15		6 8 10 12	4 5 6 8 10	
	16		6 8 10 12	4 5 6 8 10	
	18	-0.017	6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	
	20		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	
	25	-0.007	8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	
	30	-0.020	8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	
GGH02	35	-0.009	10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24	1.0
	40	-0.025	12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	
	50		16 20 24 30	12 16 20 24 30	

■ 精密级

型号	最小单位 1		M	N	C
代码	Dg6	L	选择	选择	
GGH31	8	-0.005	6	3 4 5	0.2
	10	-0.014	6 8	3 4 5 6	
	12	-0.006	6 8 10	4 5 6 8	
	13		6 8 10 12	4 5 6 8	
	15		6 8 10 12	4 5 6 8 10	
	16		6 8 10 12	4 5 6 8 10	
	18	-0.017	6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	
	20		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	
	25	-0.007	8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	
	30	-0.020	8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	



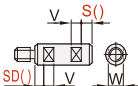
导向轴 ◀ 一端外螺纹一端内螺纹型 · 带退刀槽普通级/精密级

■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 ■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																																							
MC() MD()	变更外螺纹为细牙螺纹 	选型方法 MC17 (MC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (MD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应) <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th><th>MC</th><th>MD</th></tr> </thead> <tbody> <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</td><td>10 12 14</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>1.0 1.5 1.25 1.5</td><td></td></tr> </tbody> </table> ■选型时，须将M变更为MC/MD	D	MC	MD	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	1.0 1.5 1.25 1.5	
D	MC	MD																																							
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	1.0 1.5 1.25 1.5																																								

- 选型2个以上可选加工时，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。

■可选追加加工项

代码	技术说明																																																																			
NC()	变更内螺纹为 细牙螺纹 	选型方法 NC14 <table><tr><th>D</th><th colspan="5">NC</th></tr><tr><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>13</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>15-16</td><td>8</td><td>10</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>18</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td></td><td></td></tr><tr><td>20</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td></td></tr><tr><td>25~(35)</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr><tr><td>(40)</td><td>—</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr><tr><td>(50)</td><td>—</td><td>—</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr><tr><td>螺距</td><td>1.0</td><td>1.25</td><td>1.5</td><td></td><td></td></tr></table> ■选型时，须将N变更为NC ■选型时，N与NC须变为相同尺寸	D	NC					8						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		
D	NC																																																																			
8																																																																				
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																																																																	
SD()	增加两个扳手槽 	选型方法 SD12-S8 ■最小单位1 ■两扳手槽位置不在同一平面上。 <table><tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td></td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td>11</td></tr><tr><td>18</td><td>16</td><td></td></tr><tr><td>20</td><td>17</td><td></td></tr><tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr><tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr><tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr><tr><td>40</td><td>36</td><td></td></tr><tr><td>50</td><td>41</td><td>21</td></tr></table>	D	W	V	8	7	9	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	11	18	16		20	17		25	22		30	27	16	35	30		40	36		50	41	21																								
D	W	V																																																																		
8	7	9																																																																		
10	8																																																																			
12	10																																																																			
13	11																																																																			
15	13																																																																			
16	14	11																																																																		
18	16																																																																			
20	17																																																																			
25	22																																																																			
30	27	16																																																																		
35	30																																																																			
40	36																																																																			
50	41	21																																																																		



请按图示订货

■GGH01-D8-L80-X10-M6-N4-LC

型号	D	L	X	M	N	可选加工代码
代码	D	L	X	M	N	可选加工代码
GGH01	8	20~800	X=5~M×3	6	3 4 5	MC MD NC SD LC



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！