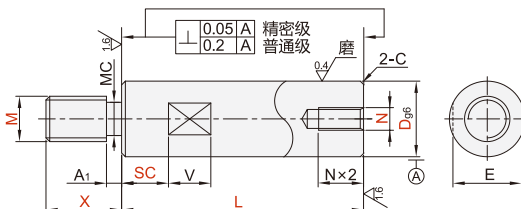


导向轴 ◀ 一端外螺纹一端内螺纹带退刀槽型/带扳手槽型/带通孔型 普通级/精密级

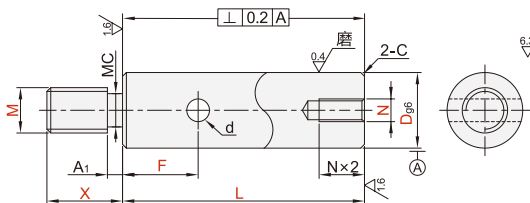


带扳手槽型		带通孔型	公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	普通级		国标	相当		
GGJ01	GGJ31	GGK01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 淬火硬度	/
GGJ02	GGJ32	GGK02		9Cr18Mo	SUS440C	GCr15	镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm
GGJ06	GGJ36	GGK06				HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	/
GGJ07	GGJ37	GGK07				镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm	

带扳手槽型
GGJ01/02/06/07
GGJ31/32/36/37



带通孔型
GGK01/02/06/07



- 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			
GGJ01 GGJ02 GGJ06 GGJ07	8	-0.005	20~800	X=5~M×3	6		3 4 5		客户指定	7	9	0.5		
	10	-0.014			6 8		3 4 5 6			8				
	12	-0.006			6 8 10		4 5 6 8			10				
	13				6 8 10 12		4 5 6 8			11				
	15		6 8 10 12		4 5 6 8 10		13							
	16	-0.017	6 8 10 12		4 5 6 8 10		14	11						
	18	6 8 10 12 16			4 5 6 8 10 12		16							
	20	-0.007	6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12		17							
	25		6 8 10 12 16 20 24		4 5 6 8 10 12 16		22							
	30		8 10 12 16 20 24		6 8 10 12 16 20		27							
	35	-0.009	10 12 16 20 24 30		8 10 12 16 20 24		30	16						
	40		12 16 20 24 30		10 12 16 20 24 30		36							
	50		16 20 24 30		12 16 20 24 30		41			21				
		-0.020	20~1200										1.0	
		-0.025	20~1500											

■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	
GGJ31 GGJ32 GGJ36 GGJ37	8	-0.005	20~300	X=5~M×3	6	3 4 5	客户指定	7	9	0.2
	10	-0.014	20~350		6 8	3 4 5 6		8		
	12	-0.006			6 8 10	4 5 6 8		10		
	13				6 8 10	4 5 6 8		11		
	15				6 8 10 12	4 5 6 8 10		13	11	
	16		-0.017		6 8 10 12	4 5 6 8 10		14		
	18	25~450	6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12	16				
	20		6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12	17				
	25		-0.007		8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16		22		
	30		-0.020		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！

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

■带通孔型(普通级)

型号		最小单位1		M	N	通孔尺寸		C
代码	Dg6	L	X	选择	选择	F	d	
GGK01 GGK02 GGK06 GGK07	8	-0.005	20~500	X=5~M×3	6	3 4 5	客户指定	0.5
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6		
	12				6 8 10	4 5 6 8		
	13				6 8 10 12	4 5 6 8		
	15	-0.006			6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	16	-0.017			6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	18				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		
							7	1.0

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	
M	螺距	MC	A ₁
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13.0	
20	2.5	16.4	
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	

■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 																																																																																																																																						
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 NC14 NC()(细牙螺纹) <table><tr><th>D</th><th colspan="4">NC</th></tr><tr><td>12</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>13</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>15-16</td><td>8</td><td>10</td><td></td><td></td></tr><tr><td>18</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td></td></tr><tr><td>20</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td></tr><tr><td>25~(35)</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>14 18</td></tr><tr><td>(40)</td><td>—</td><td>10</td><td>12</td><td>14 18</td></tr><tr><td>(50)</td><td>—</td><td>—</td><td>12</td><td>14 18</td></tr><tr><td>螺距</td><td>1.0</td><td>1.25</td><td>1.5</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				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。																																																																																			
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																																																																																																																																				
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><tr><th>D</th><th colspan="4">MC</th><th colspan="2">MD</th></tr><tr><td>8</td><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>10</td><td>6</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>12-13</td><td>6</td><td>8</td><td>10</td><td></td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>15-16</td><td>6</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>10</td><td>12</td></tr><tr><td>18</td><td>6</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>15</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr><tr><td>20</td><td>6</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>15</td><td>17</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr><tr><td>25</td><td>—</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>15</td><td>17</td><td>20</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr><tr><td>30</td><td>—</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>15</td><td>17</td><td>20</td><td>25</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr><tr><td>(35)</td><td>—</td><td>10</td><td>12</td><td>15</td><td>17</td><td>20</td><td>25</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td></td><td></td></tr><tr><td>(40)</td><td>—</td><td>—</td><td>12</td><td>15</td><td>17</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>—</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr><tr><td>(50)</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>15</td><td>17</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>—</td><td>14</td><td>18</td><td></td></tr><tr><td>螺距</td><td>0.75</td><td>1.0</td><td>1.5</td><td>1.25</td><td>1.5</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></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	0.75	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	0.75	1.0	1.5	1.25	1.5																																																																																																																																		



请按图示订货

■ GGJ01-D8-L80-X10-M6-N4-SC15-LC

型号	L	X	M	N	SC	可选加工代码
代码 D						
GGJ01 8	20~800	X=5~M×3	6	3 4 5	客户指定	MC() LC() NC() MD()



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!