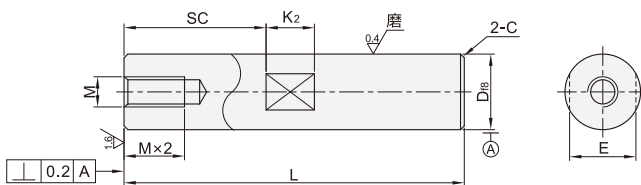


导向轴 ◀ 带扳手槽型 一端内螺纹型.D公差f8.普通级



带扳手槽型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
GCE11	普通级	f8	45	S45C	—	镀硬铬, 镀层硬度HV850~ 镀层厚度10μm~15μm
GCE14			0Cr18Ni9	SUS304		

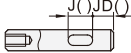


型号	L	M选择	扳手槽尺寸	C
代码	D ₁₈	单位最小1	SC	E K ₂
GCE11 GCE14	6 -0.010 -0.028	15~600	3	5 9
	8 -0.013 -0.035	15~800	3 4 5 6	7 8
	12 -0.016 -0.043	15~1000	4 5 6 8	10 11
	13 -0.016 -0.043	20~1000	4 5 6 8 10	13 14
	16	25~1200	4 5 6 8 10 12	16 17
	18*	30~1200	4 5 6 8 10 12 16	22
	20 -0.020 -0.053	30~1500	6 8 10 12 16 20	27 30
	25 -0.025 -0.064	40~1500	8 10 12 16 20 24 30	36 41
	35*	60~1500	12 16 20 24 30	21
	40*			
	50*			

注: 带*规格不适用于GCE14。

可选加工

代码	技术说明								
LC	变更L尺寸公差 选型方法: LC ①最小单位0.1 ②L<300 变更为L±0.03; 300≤L<600 变更为L±0.05; L≥600 变更为L±0.1								
EC()	增加1个平面 选型方法: EC10-K8 仅适用于普通级 <table border="1"> <tr> <th>D</th><th>h</th></tr> <tr> <td>6~18</td><td>1</td></tr> <tr> <td>20~40</td><td>2</td></tr> <tr> <td>50</td><td>3</td></tr> </table>	D	h	6~18	1	20~40	2	50	3
D	h								
6~18	1								
20~40	2								
50	3								

代码	技术说明																														
JD ()	增加1个键槽 	①选型方法：JD10-J10 ②JD=0时，见右图 ③D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 																													
MC ()	变更内螺纹为细牙螺纹 	选型方法：MC16 <table><tr><th>D</th><th colspan="3"></th></tr><tr><td>12.13</td><td rowspan="5">8</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>15.16</td><td rowspan="4">10</td><td>—</td></tr><tr><td>18</td><td>12</td></tr><tr><td>20</td><td>12 16</td></tr><tr><td>25~35</td><td>12 16 20</td></tr><tr><td>40</td><td>—</td><td>—</td><td>12 16 20</td></tr><tr><td>50</td><td>—</td><td>—</td><td>12 16 20</td></tr><tr><td>螺距</td><td>1.0</td><td>1.25</td><td>1.5</td></tr></table> ①选型时，须将M变更为MC ②选型时，M与MC须变为相同尺寸	D				12.13	8	—	—	15.16	10	—	18	12	20	12 16	25~35	12 16 20	40	—	—	12 16 20	50	—	—	12 16 20	螺距	1.0	1.25	1.5
D																															
12.13	8	—	—																												
15.16		10	—																												
18			12																												
20			12 16																												
25~35			12 16 20																												
40	—	—	12 16 20																												
50	—	—	12 16 20																												
螺距	1.0	1.25	1.5																												

- ①选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间隔需2mm以上。
 ②可选加工可能会使产品硬度降低。



请按图示订货

■ GCE11-D6-L80-M3

型号	D	L	M
代码			
GCE11	6	15~600	3



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!