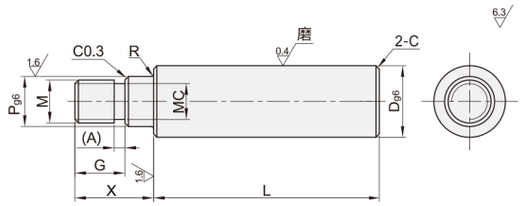
导向轴 ◀ 一端台阶一端外螺纹型 一端台阶外螺纹一端内螺纹型

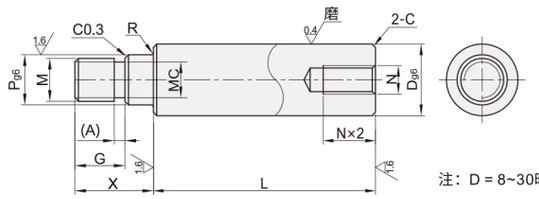
一端台阶 一端外螺纹型	一端台阶外螺纹 一端内螺纹型	D公差	材质 国标	材质 相当	硬度	表面处理
GHK01	GHL01	g6	Gcr15	SUJ2	淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	/
GHK02	GHL02					镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm
GHK06	GHL06		9Cr18Mo	SUS440C		/
GHK07	GHL07					镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm

①圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布。
②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。

一端台阶一端外螺纹型
GHK01/02/06/07



一端台阶外螺纹一端内螺纹型
GHL01/02/06/07



注：D = 8~30时，R=0.3；D=35~50时，R=0.5。

型号 代码	Dg6		最小单位1 L	X	G	P	M选择	C
GHK01 GHK02 GHK06 GHK07	8	-0.005 -0.014	20~800	X=10~P×5	根据使用要求指定G尺寸。	M<P<D	6	0.5
	10						6 8	
	12	-0.006 -0.017	20~1000				6 8 10	
	13						6 8 10	
	15						6 8 10 12	
	16						6 8 10 12	
	18		20~1200				6 8 10 12 16	
	20	-0.007 -0.020					6 8 10 12 16	1.0
	25						8 10 12 16 20	
	30						8 10 12 16 20 24	
	35	-0.009 -0.025	20~1500	X=20~P×5			10 12 16 20 24 30	
	40						12 16 20 24 30	
	50						16 20 24 30	

型号 代码	Dg6		最小单位1 L	X	G	P	M选择	N选择	C
GHL01 GHL02 GHL06 GHL07	8	-0.005 -0.014	20~800	X=10~P×5	根据使用要求指定G尺寸。	M<P<D	6	3 4 5	0.5
	10						6 8	3 4 5 6	
	12	-0.006 -0.017	20~1000				6 8 10	4 5 6 8	
	13						6 8 10	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		20~1200				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	
	20	-0.007 -0.020					6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	1.0
	25						8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	
	30						8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	
	35	-0.009 -0.025	20~1500	X=20~P×5			10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	
	40						12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	
	50						16 20 24 30	12 16 20 24 30	

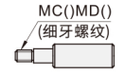
导向轴 ◀ 一端台阶一端外螺纹型 一端台阶外螺纹一端内螺纹型

粗牙螺纹退刀槽尺寸 M	螺距	MC	(A)
6	1.0	4.4	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	

细牙螺纹退刀槽尺寸① MC	螺距	MC	(A)
6	0.75	4.8	2
8	1.0	6.4	
10		8.4	
12		10.4	
15		13.4	
17		15.4	
20		18.4	
25	1.5	22.7	3
30		27.7	

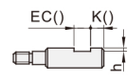
细牙螺纹退刀槽尺寸② MD	螺距	MC	(A)
10	1.25	8	3
12	1.5	9.7	
14		11.7	
18		15.7	

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更为L±0.03； 300≤L<600变更为L±0.05； L≥600变更为L±0.1。
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) 

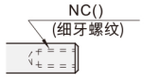
D	QC			QD	
8	6		/	/	/
10	6	8	/	/	/
12	6	8 10	/	10	/
13	6	8 10	/	10	/
15	6	8 10 12	/	10	12
16	6	8 10 12	/	10	12 14
18	6	8 10 12 15	/	10	12 14
20	6	8 10 12 15 17	/	10	12 14 18
25	-	8 10 12 15 17 20	/	10	12 14 18
30	-	8 10 12 15 17 20	25	10	12 14 18
35	-	10 12 15 17 20	25 30	10	12 14 18
40	-	12 15 17 20	25 30	-	12 14 18
50	-	15 17 20	25 30	-	14 18
螺距	0.75	1.0	1.5	1.25	1.5

注：选型时，须将M变更为MC/MD。

代码	技术说明
EC()	**增加1个平面** 选型方法：EC10-K8 最小单位1 EC() K() 

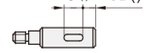
D	h
8~18	1
20~40	2
50	3

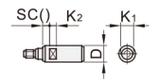
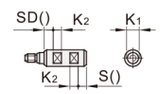
注：GHL01~07不适用。

代码	技术说明
NC()	**变更内螺纹为细牙螺纹** 选型方法：NC14 GHK01~07不适用 

D	NC		
12	8	/	/
13	8	/	/
15	8	10	/
16	8	10	/
18	8	10	12
20	8	10	12 14
25	8	10	12 14 18
30	8	10	12 14 18
35	8	10	12 14 18
40	-	10	12 14 18
50	-	-	12 14 18
螺距	10	1.25	1.5

①选型时，须将N变更为NC。
②选型时，N与NC须变为相同尺寸。

代码	技术说明
JD()	**增加1个键槽** 选型方法：JD10-J10 ①最小单位1 ②JD=0时，见右图 ③D12,D16,D20,D25,D30适用于可选加工。 ④不适用GHL01~07。 

代码	技术说明
SC() SD()	**增加扳手槽** 选型方法：SC5 最小单位1 选型方法：SD12-S8 GHK01~07不适用SD可选加工。 **增加1处扳手槽**  **增加2处扳手槽** 

D	K_1	K_2
8	7	9
10	8	
12	10	11
13	11	
15	13	
16	14	
18	16	
20	17	
25	22	
30	27	16
35	30	
40	36	21
50	41	

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

请按图示订货

■ GHK01-D8-L50-X20-G10-P7-M6

型号 代码	D	L	X	G	P	M
GHK01	8	20~800	X=10~P×5	根据使用要求指定G尺寸	M<P<D	6

交期Delivery 5 天 发货
○本产品发货时间不含周日