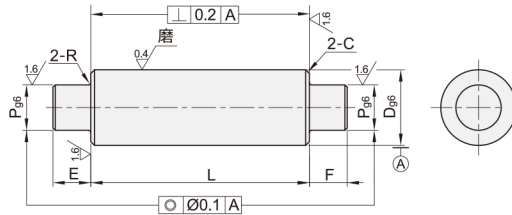


导向轴 ◀ 普通级两端台阶型



两端台阶型 普通级	D公差	材质		硬度	表面处理
		国标	相当		
GHM01	g6	Gcr15	SUJ2	淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	/
GHM02					镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GHM06		9Cr18Mo	SUS440C		/
GHM07					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。



型号			最小单位1			
代码	Dg6	L	E·F	P	R	C
GHM01 GHM02 GHM06 GHM07	8	-0.005	20~800	E=2-P×4 F=2-P×4	6	0.5
	10	-0.014			6~8	
	12	-0.006			6~10	
	13				6~11	
	15	-0.017	6~13		0.3	
	16	20~1200	6~14			
	18		8~16			
	20		8~17			
	25		20~1500		8~22	0.5
	30	9~27				
35	9~32					
40	11~37					
50	-0.025	11~47				

可选加工

代码	技术说明	代码	技术说明																																	
LC	变更L尺寸公差 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。		增加2处扳手槽 选型方法: SD12-S8																																	
JD() JE()	增加键槽 选型方法: JD10-J10 选型方法: JE10-×10-JD10-J8 ①最小单位1 ②JD=0时, 见右图 ③D12,D16,D20,D25,D30 适用于可选加工。	SD()	最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>K1</th> <th>K2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>7</td><td rowspan="4">9</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td rowspan="4">11</td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td rowspan="4">16</td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>21</td></tr> </tbody> </table>	D	K1	K2	8	7	9	10	8	12	10	13	11	15	13	11	16	14	18	16	20	17	25	22	16	30	27	35	30	40	36	50	41	21
D	K1	K2																																		
8	7	9																																		
10	8																																			
12	10																																			
13	11																																			
15	13	11																																		
16	14																																			
18	16																																			
20	17																																			
25	22	16																																		
30	27																																			
35	30																																			
40	36																																			
50	41	21																																		
EC() ED()	最小单位1 选型方法: EC10-K8 选型方法: ED10-K8-T10		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

■GHM01-D8-L30-E10-F10-P6

型号	D	L	E·F	P
GHM01	8	20~800	E=2-P×4 F=2-P×4	6



交期Delivery

5天

发货

○本产品发货时间不含周日