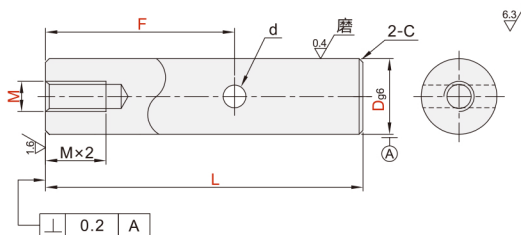


导向轴 ◀ 带通孔型/一端内螺纹型



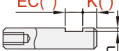
代码	公差	材质		硬度	表面处理
		国标	相当		
GCF01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 淬火硬度	/
GCF02				镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm	
GCF06		9Cr18Mo	SUS440C	GCr15 HRC56~ S45C HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	/
GCF07				镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm	



- 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。
- 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。
- 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直。

型号			L	M		通孔尺寸		C			
代码	Dg6		最小单位1	选择		F	d				
GCF01 GCF02 GCF06 GCF07	8	-0.005	15~500	3	4	5	△根据使用 要求指定F尺寸 △最小单位1	3	0.5		
	10	-0.014		3	4	5				6	
	12	-0.006 -0.017		4	5	6				8	
	13		20~500	4	5	6		8			
	15			4	5	6		8		10	
	16			25~500	4	5		6		8	10
	18		4		5	6		8		10	12
	20	4	5		6	8		10		12	
	25	-0.007	30~500	4	5	6		8	10	12	16
	30	-0.020		6	8	10		12	16	20	1

■ 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 $L \pm 0.03$; $300 \leq L < 600$ 变更为 $L \pm 0.05$; $L \geq 600$ 变更为 $L \pm 0.1$ ■ $L > 300$ 的精密级不适用								
	增加1个平面	选型方法 EC10-K8 ■ 仅适用于普通级								
EC ()		<table><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									

■ 可选追加加工项

代码	技术说明	
JD()	增加1个键槽	选型方法 JD10-J10 ■ 最小单位1 ■ JD=0时, 见右图 ■ D12,D16,D20, D25,D30 适用于此可选加工 ■ 带键槽导向轴支座参阅P79。 ■ 键槽详情参阅P15。
	变更内螺纹为细牙螺纹	选型方法 MC14

JD()		

MC()		

D	MC				
12-13	8	10	—		
15-16			—		
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		

■ 选型时, 须将M变更为MC

■ 选型时, M与MC须变为相同尺寸

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



请按图示订货

■ GCF01-D8-L80-M3-F20-LC

型号	D	L	M	F	可选加工项
代码	D	L	M	F	可选加工项
GCF01	8	15~500	3 4 5	△根据使用 要求指定F尺寸	LC EC() MC() JD()



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