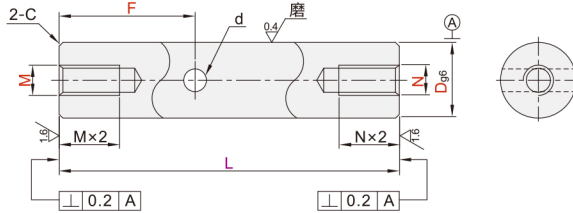


导向轴 ◀ 带通孔型/两端内螺纹型



代码	公差	材质		硬度	表面处理
		国标	相当		
GCL01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 淬火硬度 GCr15 HRC56~ S45C HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	/
GCL02					镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GCL06					/
GCL07		9Cr18Mo	SUS440C		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值。

代码	型号		L 最小单位1	M.N 选择						通孔尺寸		C
	Dg6			F	d							
GCL01	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			4	5	6				8		
GCL02	13	-0.006	20~1000	4	5	6				8	10	
GCL06	15	-0.017	25~500	4	5	6				8		
GCL07	16			4	5	6				8	10	
	18			4	5	6	8	10	12			
	20	-0.007	30~500	4	5	6	8	10	12			
	25	-0.020		4	5	6	8	10	12	16		
	30			4	5	6	8	10	12	16	20	

■ 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

■ 可选追加加工项

代码	技术说明																																													
MC(N) NC(N)	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 MC12 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th colspan="4">MC/NC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12-13</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>16</td> </tr> <tr> <td>25-35</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>12</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>12</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>螺距</td> <td>1.0</td> <td>1.25</td> <td>1.5</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table> ■ 选型时, 须将M(N)变更为MC(NC) ■ 选型时, M(N)与MC(NC)须变为相同尺寸	D	MC/NC				12-13	8	—	—	—	15-16	8	10	—	—	18	8	10	12	—	20	8	10	12	16	25-35	8	10	12	16	40	—	—	12	16	50	—	—	12	16	螺距	1.0	1.25	1.5	—
D	MC/NC																																													
12-13	8	—	—	—																																										
15-16	8	10	—	—																																										
18	8	10	12	—																																										
20	8	10	12	16																																										
25-35	8	10	12	16																																										
40	—	—	12	16																																										
50	—	—	12	16																																										
螺距	1.0	1.25	1.5	—																																										

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



请按图示订货

■ GCL01-D8-L85-M3-F20-LC

型号		L	M	F	可选加工项
代码	D				
GCL01	8	15~500	3 4 5	△根据使用 要求指定F尺寸	LC MC(N)



交期Delivery

5天 发货

○ 本产品发货时间不含周日