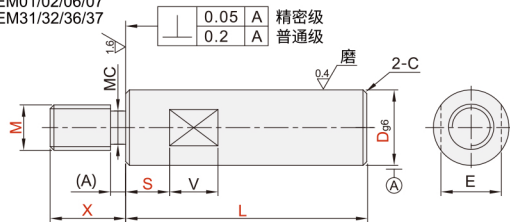


导向轴 ◀ 一端外螺纹带退刀槽型/带扳手槽型/带通孔型

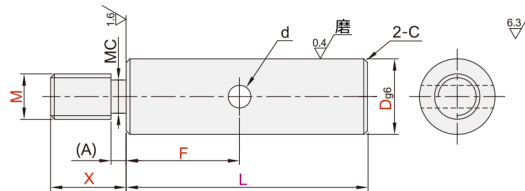


带扳手槽型		带通孔型	公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	普通级		国标	相当		
GEM01	GEM31	GEN01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	/
GEM02	GEM32	GEN02				淬火硬度	镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm
GEM06	GEM36	GEN06				GCr15	/
GEM07	GEM37	GEN07		9Cr18Mo	SUS440C	HRC56~	镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm
						9Cr18Mo	
						HRC54~	

带扳手槽型
GEM01/02/06/07
GEM31/32/36/37



带通孔型
GEN01/02/06/07



- 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。

型号		最小单位1		M 选择	通孔尺寸			
代码	Dg6	L	X		S	E	V	C
GEM01 GEM02 GEM06 GEM07	8	-0.005	20~800	6	△根据使用 要求指定 S尺寸	7	9	0.5
	10	-0.014		6 8		8	10	
	12	-0.006		6 8 10		11	13	
	13	-0.006		6 8 10 12		12	14	
	15	-0.017	20~1000	6 8 10 12	△最小单位1	13	15	1.0
	16	-0.017		6 8 10 12		14	16	
	18	-0.017		6 8 10 12 16		15	17	
	20	-0.017		6 8 10 12 16		16	18	
	25	-0.020	20~1200	6 8 10 12 16 20 24	△扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	17	19	
	30	-0.020		8 10 12 16 20 24		18	20	
GEM31 GEM32 GEM36 GEM37	15	-0.006	20~1500	6 8 10 12 16 20 24 30		19	21	
	16	-0.006		10 12 16 20 24 30		20	22	
	18	-0.009		12 16 20 24 30		21	23	
	20	-0.009		16 20 24 30		22	24	
	25	-0.025		16 20 24 30		23	25	

型号		最小单位1		M 选择	扳手槽尺寸			
代码	Dg6	L	X		S	E	V	C
GEM31 GEM32 GEM36 GEM37	8	-0.005	20~300	6	△根据使用 要求指定 S尺寸	7	9	0.5
	10	-0.014		6 8		8	10	
	12	-0.006		6 8 10		11	13	
	13	-0.006		6 8 10 12		12	14	
	15	-0.017	20~350	6 8 10 12	△最小单位1	13	15	1.0
	16	-0.017		6 8 10 12		14	16	
	18	-0.017		6 8 10 12 16		15	17	
	20	-0.017		6 8 10 12 16		16	18	
GEM07	25	-0.007	25~450	8 10 12 16 20	△扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	17	19	
	30	-0.020		8 10 12 16 20		18	20	
	30	-0.020		8 10 12 16 20 24		19	21	

型号		最小单位1		M 选择	扳手槽尺寸		
代码	Dg6	L	X		F	d	C
GEN01 GEN02 GEN06 GEN07	8	-0.005	20~500	6	△根据使用 要求指定F 尺寸	3	0.5
	10	-0.014		6 8		4	
	12	-0.006		6 8 10		5	
	13	-0.006		6 8 10 12		6	
	15	-0.017	20~500	6 8 10 12	△最小单位1	7	1.0
	16	-0.017		6 8 10 12		8	
	18	-0.017		6 8 10 12 16		9	
	20	-0.017		6 8 10 12 16 24		10	
GEN07	25	-0.007	25~450	8 10 12 16 20 24		11	
	30	-0.020		8 10 12 16 20 24		12	
	30	-0.020		8 10 12 16 20		13	

螺纹退刀槽尺寸

M	螺距	MC (A)	M	螺距	MC (A)	M	螺距	MC (A)	M	螺距	MC (A)
6	1.0	4.4 (4.2)	8	1.25	6.0	12	1.75	9.4	24	3.0	19.6
			10	1.5	7.7	16	2.0	13.0	30	3.5	25.0

■可选追加加工项

代码	技术说明																																																				
EC ()	增加1个平面	选型方法 EC10-K8 ■最小单位1 ■仅适用普通级																																																			
		<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																																																				
JD ()	增加1个键槽	选型方法 JD10-J10 ■最小单位1 ■JD=0时，见右图 ■仅D12、D16、D20、D25、D30 适用于此可选加工 ■键槽详情参阅P15。 ■带键槽导向轴支座参阅P79。 ■仅适用于普通级。																																																			
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																																																			
MC () MD ()	变更外螺纹为 细牙螺纹	选型方法 MC10 ■(MC:此细牙螺纹螺距与轴承螺帽的 相对应) ■(MC:此细牙螺纹螺距与气缸的 相对应)																																																			
		<table><tr><th>D</th><th colspan="2">MC</th><th>MD</th></tr><tr><td>8</td><td>6</td><td></td><td></td></tr><tr><td>10</td><td>6 8</td><td></td><td></td></tr><tr><td>12-13</td><td>6 8 10</td><td></td><td>10</td></tr><tr><td>15-16</td><td>6 8 10 12</td><td></td><td>10 12</td></tr><tr><td>18</td><td>6 8 10 12 15</td><td></td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>20</td><td>6 8 10 12 15 17</td><td></td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>25</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td></td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>30</td><td>8 10 12 15 17 20 25</td><td></td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>(35)</td><td>10 12 15 17 20 25 30</td><td></td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>(40)</td><td>12 15 17 20 25 30</td><td></td><td>12 14 18</td></tr><tr><td>(50)</td><td>15 17 20 25 30</td><td></td><td>14 18</td></tr><tr><td>螺距</td><td>0.75 1.0 1.5 2.0 2.5</td><td></td><td>1.5</td></tr></table> ■选型时，须将M变更为MC(MD) ■()内的尺寸不适用精密级	D	MC		MD	8	6			10	6 8			12-13	6 8 10		10	15-16	6 8 10 12		10 12	18	6 8 10 12 15		10 12 14 18	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 2.0 2.5	
D	MC		MD																																																		
8	6																																																				
10	6 8																																																				
12-13	6 8 10		10																																																		
15-16	6 8 10 12		10 12																																																		
18	6 8 10 12 15		10 12 14 18																																																		
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 2.0 2.5		1.5																																																		

- 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

■GEN01-D8-L30-X15-M6-F10-LC

型号	L	X	M	F	可选加工代码
代码	D				
GEN01	8	20~500	X=5~M×3	6	△根据使用 要求指定F尺寸



交期Delivery

3天

发货

○本产品发货时间不含周日