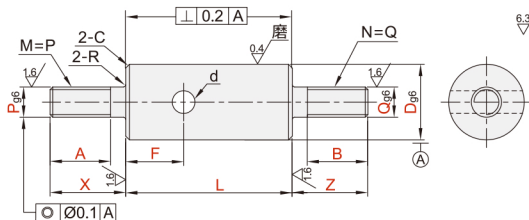


# 导向轴 ◀ 两端外螺纹带通孔型



带通孔型 普通级	D公差	材质		硬度	表面处理
		国标	相当		
GES01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	/
GES02				淬火硬度	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GES06		9Cr18Mo	SUS440C	GCr15	/
GES07	HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~			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。
- 精密型导向轴的螺纹根部带有研磨退刀槽(最宽1mm, 最深0.1mm)。
- 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。

导向轴  
01

代码	型号		最小单位 1			P·Q 选择				通孔尺寸		R	C					
	Dg6		L	X·Z	A·B	3	4	5	6	F	d							
GES01 GES02 GES06 GES07	8	-0.005	20~500	X=2~P×5 Z=2~Q×5	△根据使用 要求指定 A·B尺寸	3	4	5	6	△根据使用 要求指定F尺寸 △最小单位1	3	0.3	0.5					
	10	-0.014				4	5	6	8		4							
	12	-0.006 -0.017				5	6	8	10		5			6	8	10	12	
	13					5	6	8	10		12			6	8	10	12	
	15					5	6	8	10		12			5	6	8	10	12
	16					5	6	8	10		12			5	6	8	10	12
18	-0.007 -0.020	6	8	10	12	16	6	8	10	12	16	1.0						
20		8	10	12	16	20	8	10	12	16	20							
25		8	10	12	16	20	24	8	10	12	16		20	24				
30		8	10	12	16	20	24	8	10	12	16		20	24				

### ■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	
PC() PD() QC() QD()	变更外螺纹为细牙螺纹	选型方法 PC17 (PC-QC:此细牙螺纹距与轴承螺帽的相对应) (PD-QD:此细牙螺纹距与气缸的相对应)



D	PCQC	PDQD
6	3 4(5)	
8	3 4 5 6	
10	4 5 6 8	
12	5 6 8 10	10
13	5 6 8 10(12)	10
15	5 6 8 10 12	10 12
16	5 6 8 10 12(15)	10 12 14
18	5 6 8 10 12 15(17)	10 12 14
20	5 6 8 10 12 15 17	10 12 14 18
25	5 6 8 10 12 15 17 20	10 12 14 18
30	5 6 8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18
(35)	5 6 8 10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18
(40)	5 6 8 10 12 15 17 20 25 30	12 14 18
(50)	5 6 8 10 12 15 17 20 25 30	14 18
螺距	0.35 0.5 0.75 1.0 1.5 1.25 1.5	

- 选型时, 须将P/Q变更为PC(PD)/QC(QD)
- 选型时, P/Q与PC(PD)/QC(QD)须变为相同尺寸
- ()内的尺寸不适用精密级

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



请按图示订货

## ■GES01-D8-L80-X10-Z10-A6-B6-P3-Q3-F10-LC

型号 代码 D	L	X·Z	A·B	P·Q	F	可选加工代码
GES01	8	20~500	X=2~P×5 △根据使用要求 指定A·B尺寸	3 4 △根据使用 要求指定F尺寸		LC PC() PD() QC() QD()



交期Delivery

**5天** 发货

○本产品发货时间不含周日