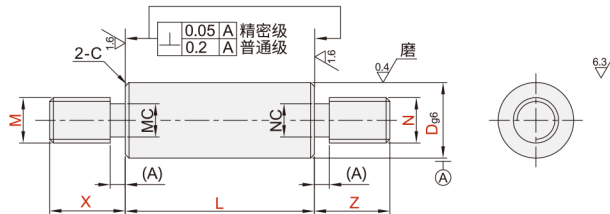


导向轴 ◀ 两端外螺纹带退刀槽型

	带通孔型	类型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
	普通级				国标	相当		
	GET01				GCr15	SUJ2		
	GET02				9Cr18Mo	SUS440C		
	GET06							
	GET07				GCr15	SUJ2		
	GET31				9Cr18Mo	SUS440C		
	GET32							
	GET36							
	GET37							



■圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/涂层分布，请参阅导向轴产品简介。
 ■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。

导向轴
01

代码	型号	Dg6	L	X-Z	M·N选择	C
GET01 GET02 GET06 GET07	8	-0.005	20~800	X=5~M×5 Z=5~N×5	6	0.5
	10	-0.014			6 8	
	12	-0.006			6 8 10	
	13				6 8 10 12	
	15	-0.017	20~1000		6 8 10 12	
	16				6 8 10 12	
	18	-0.007	20~1200		6 8 10 12 16	
	20				6 8 10 12 16	
	25				8 10 12 16 20 24	
	30				8 10 12 16 20 24	
35	-0.020	20~1500	10 12 16 20 24 30			
40			12 16 20 24 30			
50			16 20 24 30			

代码	型号	Dg6	最小单位 1		M-N选择	C	螺纹退刀槽尺寸			
			L	X-Z			M·N	螺距	MC-NC	(A)
GET31 GET32 GET36 GET37	8	-0.005	20~300	X=5~M×3 Z=5~N×3	6	0.2	6	1.0	4.4	2
	10	-0.014			6 8		(4.2)			
	12	-0.006			20~350		6 8 10	8	1.25	6.0
	13						6 8 10 12	10	1.5	7.7
	15	-0.017	20~450		6 8 10 12		12	1.75	9.4	3
	16				6 8 10 12		16	2.0	13	
	18	-0.007	20~450		6 8 10 12 16		8	2.5	16.4	4
	20				6 8 10 12 16		10	3.0	19.6	
	25				8 10 12 16 20 24		12	3.5	25.0	
	30				8 10 12 16 20 24		16	3.5	25.0	

△M6的MC()内尺寸为精密级

■可选追加加工项

代码	技术说明																																				
MC() MD() NC() ND()	<p>变更外螺纹为细牙螺纹</p> <p>选型方法 MC12 (MC-NC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (MC-NC:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>MC-NC</th> <th>MD-ND</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>6</td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>6 8</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>6 8 10</td><td>10</td></tr> <tr><td>15</td><td>6 8 10 12</td><td>10 12</td></tr> <tr><td>18</td><td>6 8 10 12 15</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>20</td><td>6 8 10 12 15 17</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>25</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>30</td><td>8 10 12 15 17 20 25</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>(35)</td><td>10 12 15 17 20 25 30</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>(40)</td><td>12 15 17 20 25 30</td><td>12 14 18</td></tr> <tr><td>(50)</td><td>15 17 20 25 30</td><td>14 18</td></tr> </tbody> </table> <p>■选型时，须将M/N变更为MC(MD)/NC(ND) ■()内的尺寸不适用精密级</p>	D	MC-NC	MD-ND	8	6		10	6 8		12	6 8 10	10	15	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
D	MC-NC	MD-ND																																			
8	6																																				
10	6 8																																				
12	6 8 10	10																																			
15	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																																			

■选择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。

■可选追加加工项

代码	技术说明																																																
SD()	<p>增加2个扳手槽</p> <p>M侧</p> <p>选型方法 SD12-S8 ■最小单位1 ■两扳手槽位置不在通一平面上。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>5</td><td></td><td>18</td><td>16</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td><td>20</td><td>17</td><td>11</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td></td><td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td></td><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td></td><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td></td><td>40</td><td>36</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>11</td><td>50</td><td>41</td><td>21</td></tr> </tbody> </table>	D	W	V	D	W	V	6	5		18	16		8	7	9	20	17	11	10	8		25	22		12	10		30	27	16	13	11		35	30		15	13		40	36		16	14	11	50	41	21
D	W	V	D	W	V																																												
6	5		18	16																																													
8	7	9	20	17	11																																												
10	8		25	22																																													
12	10		30	27	16																																												
13	11		35	30																																													
15	13		40	36																																													
16	14	11	50	41	21																																												
LC	<p>变更L尺寸公差</p> <p>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</p>																																																



请按图示订货

■GET01-D8-L30-X10-Z10-M6-N6-LC

型号	D	L	X-Z	M-N	可选加工代码
代码	D	L	X-Z	M-N	可选加工代码
GET01	8	20~800	X=5~M×5	6	LC NC() MD() SD()



交期Delivery

3天 发货

○本产品发货时间不含周日