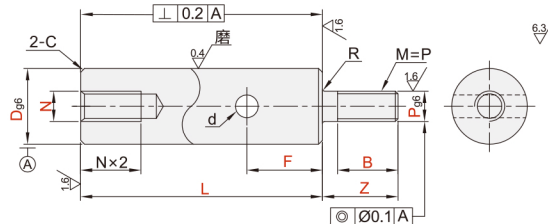


导向轴 ◀ 一端外螺纹一端内螺纹型/带通孔型



带通孔型	公差	材质		硬度	表面处理
		国标	相当		
普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	/
GAG01				淬火硬度	
GAG02		9Cr18Mo	SUS440C	GCr15	/
GAG06				HRC56~9Cr18Mo	
GAG07				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。

型号			最小单位 1			P 选择			N 选择			通孔尺寸		R	C
代码	Dg6		L	Z	B							F	d		
GAG01	8	-0.005	20~500	Z=2~P×5	客户指定	3 4 5 6 8	3 4 5			客户指定	3	0.3	0.5		
	10	-0.014				4 5 6 8 10	3 4 5 6								
	12	-0.006				5 6 8 10 12	4 5 6 8								
	13					5 6 8 10 12	4 5 6 8								
GAG02	15	-0.017				5 6 8 10 12	4 5 6 8 10				4			0.3	0.5
GAG06	16					5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10								
GAG07	18	-0.007				5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12				6			1.0	
	20					6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12								
	25					-0.020	8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16			7				
	30	8 10 12 16 20 24 30					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
	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 NC14 NC() (细牙螺纹)
NC()	■选型时, 须将N变更为NC ■选型时, N与NC须变为相同尺寸 ■() 内的尺寸不适用精密级

■可选追加加工项

代码	技术说明
PC() PD()	变更外螺纹为细牙螺纹 PC() PD() (细牙螺纹)
	选型方法 PC15 (PC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (PD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)
D	PC PD
	6 3 4 5 (6) 8 3 4 5 6 (8) 10 4 5 6 8 (10) 12 5 6 8 10 (12) 13 5 6 8 10 (12) 15 5 6 8 10 12 16 5 6 8 10 12 (15) 18 5 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 10 15 17 20 (25) 10 12 14 18 (35) 15 17 20 25 30 10 12 14 18 (40) 15 17 20 25 30 12 14 18 (50) 15 17 20 25 30 14 18
螺距	1.8 0.5 0.5 1.0 1.5 1.5 1.5
	■选型时, 须将P变更为PC/PD ■选型时, P与PC/PD须变为相同尺寸 ■() 内的尺寸不适用精密级
■选择2个或以上可追加加工时, 各加工部位间隔2mm以上。 ■可追加加工可能会使产品硬度降低。	



请按图示订货

■GAG01-D8-L60-Z10-B7-P4-N4-F15

型号	D	L	Z	B	P	N	F
代码	D	L	Z	B	P	N	F
GAG01	10	20~500	Z=2~P×5	客户指定	4 5 6 8	4 5 6	△客户指定



交期Delivery

3天

发货

○本产品发货时间不含周日

导向轴

01



www.vipdo.cn



400-098-1117

工厂自动化零件一站式采购平台

汇集国内外知名品牌, 让采购更便捷, 让设计更高效!