

导向轴 ◀ 一端外螺纹一端内螺纹型 · 带退刀槽普通级/精密级

导向轴 ◀ 一端外螺纹一端内螺纹型 · 带退刀槽普通级/精密级

带通孔型 普通级	类型	精度等级	公差	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
GGH01	一端外螺纹	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH02				9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH06	一端内螺纹	精密级	g6	GCr15	SUJ2	HRC56~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH07				9Cr18Mo	SUS440C	HRC54~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH31	带退刀槽	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH32				9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH36	带退刀槽	精密级	g6	GCr15	SUJ2	HRC56~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
GGH37				9Cr18Mo	SUS440C	HRC54~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm

M	螺距	MC	(A)
6	1.0	4.4 (4.2)	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	3
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13	4
20	2.5	16.4	5
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	5

M6的MC()内尺寸为精密级

■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。
 ■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。

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																																										
MC() MD()	变更外螺纹为细牙螺纹 选型方法 MC17 (MC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (MD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应) <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>MC</th> <th>MD</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>12/13</td><td>6 8 10</td><td>10</td></tr> <tr><td>15/16</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</td><td>10 12 14</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> <tr><td>螺距</td><td>1.0</td><td>1.5 1.25 1.5</td></tr> </tbody> </table> ■选型时, 须将M变更为MC/MD ■选型2个以上可选加工时, 各加工部位间需隔2mm以上。 ■可选加工可能会使产品硬度降低。	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	10 12 14	(40)	12 15 17 20 25 30	12 14 18	(50)	15 17 20 25 30	14 18	螺距	1.0	1.5 1.25 1.5			
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	10 12 14																																									
(40)	12 15 17 20 25 30	12 14 18																																									
(50)	15 17 20 25 30	14 18																																									
螺距	1.0	1.5 1.25 1.5																																									
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 NC14 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>NC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>12</td><td>8</td></tr> <tr><td>13</td><td>8</td></tr> <tr><td>15-16</td><td>8 10</td></tr> <tr><td>18</td><td>8 10 12</td></tr> <tr><td>20</td><td>8 10 12 14</td></tr> <tr><td>25-(35)</td><td>8 10 12 14 18</td></tr> <tr><td>(40)</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>(50)</td><td>12 14 18</td></tr> <tr><td>螺距</td><td>1.0 1.25 1.5</td></tr> </tbody> </table> ■选型时, 须将N变更为NC ■选型时, N与NC须变为相同尺寸	D	NC	12	8	13	8	15-16	8 10	18	8 10 12	20	8 10 12 14	25-(35)	8 10 12 14 18	(40)	10 12 14 18	(50)	12 14 18	螺距	1.0 1.25 1.5																						
D	NC																																										
12	8																																										
13	8																																										
15-16	8 10																																										
18	8 10 12																																										
20	8 10 12 14																																										
25-(35)	8 10 12 14 18																																										
(40)	10 12 14 18																																										
(50)	12 14 18																																										
螺距	1.0 1.25 1.5																																										
SD()	增加两个扳手槽 选型方法 SD12-S8 ■最小单位1 ■两扳手槽位置不在同一平面上。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>11</td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>21</td></tr> </tbody> </table>	D	W	V	8	7	9	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	11	18	16		20	17		25	22		30	27	16	35	30		40	36		50	41	21
D	W	V																																									
8	7	9																																									
10	8																																										
12	10																																										
13	11																																										
15	13																																										
16	14	11																																									
18	16																																										
20	17																																										
25	22																																										
30	27	16																																									
35	30																																										
40	36																																										
50	41	21																																									

普通级		最小单位 1		M 选择		N 选择		C
代码	Dg6	L	X					
GGH01 GGH02 GGH06 GGH07	8	-0.005	20~800	X=5~M×3	6	3 4 5	0.5	0.5
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6		
	12	-0.006	20~1000		6 8 10	4 5 6 8		
	13				6 8 10 12	4 5 6 8		
	15	-0.017	20~1200		6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	16	6 8 10 12			4 5 6 8 10			
	18	-0.007	20~1500		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
	20				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
	25	-0.020	20~1500		8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16		
	30	8 10 12 16 20 24			6 8 10 12 16 20			
35	-0.009	10 12 16 20 24		8 10 12 16 20 24				
40	-0.025	12 16 20 24 30		10 12 16 20 24 30				
50	16 20 24 30	12 16 20 24 30						

精密级		最小单位 1		M 选择		N 选择		C
代码	Dg6	L	X					
GGH31 GGH32 GGH36 GGH37	8	-0.005	20~300	X=5~M×3	6	3 4 5	0.2	0.2
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6		
	12	-0.006	20~350		6 8 10	4 5 6 8		
	13				6 8 10 12	4 5 6 8		
	15	-0.017	20~450		6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	16	6 8 10 12			4 5 6 8 10			
	18	-0.007	20~450		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
	20				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
	25	-0.020	20~450		8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16		
	30	8 10 12 16 20 24			6 8 10 12 16 20			

☎ 请按图示订货

GGH01-D8-L80-X10-M6-N4-LC

型号	D	L	X	M	N	可选加工代码
GGH01	8	20~800	X=5~M×3	6	3 4 5	MC MD NC SD LC

🚚 交期Delivery **3天** 发货

○本产品发货时间不含周日