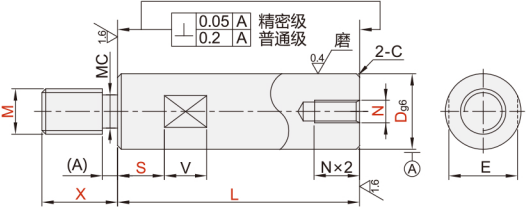


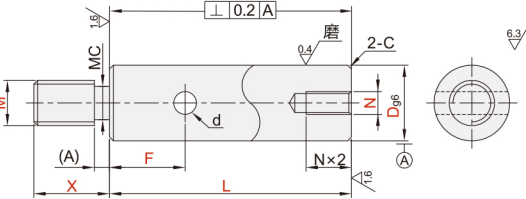


带扳手槽型			带通孔型			公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	普通级	普通级	精密级	国标		相当			
GGJ01	GGJ31	GGK01	g6	9Cr15Mo	SUS440C	高频淬火 淬火硬度 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm			
GGJ02	GGJ32	GGK02								
GGJ06	GGJ36	GGK06								
GGJ07	GGJ37	GGK07								

带扳手槽型
GGJ01/02/06/07
GGJ31/32/36/37



带通孔型
GGK01/02/06/07



■圆度/值线度/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。

■带扳手槽型(普通级)

型号		最小单位 1		M 选择	N 选择	扳手槽尺寸			C
代码	Dg6	L	X			S	E	V	
GGJ01 GGJ02 GGJ06 GGJ07	8	-0.005	20~800	X=5~M×3	6	3 4 5	7	9	0.5
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6	8		
	12	-0.006			6 8 10	4 5 6 8	10		
	13				6 8 10 12	4 5 6 8	11		
	15				6 8 10 12	4 5 6 8 10	13		
	16	-0.017	6 8 10 12		4 5 6 8 10	14	11	1.0	
	18	20~1200	6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12	16			
	20		6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12	17			
	25		6 8 10 12 16 20 24		4 5 6 8 10 12 16	22			
	30		8 10 12 16 20 24		6 8 10 12 16 20	27			
	35		20~1500		10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	30	16	
	40	12 16 20 24 30			10 12 16 20 24 30	36	21		
	50	16 20 24 30			12 16 20 24 30	41			

■带扳手槽型(精密级)										
型号			最小单位1		M	N	扳手槽尺寸			C
代码	Dg6		L	X	选择	选择	S	E	V	
GGJ31 GGJ32 GGJ36 GGJ37	8	-0.005	20~300	X=5~M×3	6	3 4 5	客户指定	7	9	0.2
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6		8		
	12	-0.006	20~350		6 8 10	4 5 6 8		10		
	13				6 8 10	4 5 6 8		11		
	15				6 8 10 12	4 5 6 8 10		13		
	16	-0.017			6 8 10 12	4 5 6 8 10		14	11	
	18	20~350			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		16		
	20		6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12	17				
	25		8 10 12 16 20		4 5 6 8 10 12 16	22				
	30	-0.020	25~450		8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20		27		

带通孔型(普通级)			最小单位1		M 选择	N 选择	通孔尺寸		C	螺紋退刀槽尺寸			
型号	Dg6		L	X			F	d		M	螺距	MC	(A)
GGK01 GGK02 GGK06 GGK07	8	-0.005	20~500	X=5~M×3	6	3 4 5	客户指定	3	0.5	6	1.0	4.4 (4.2)	2
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6				8	1.25	6.0	3
	12	-0.006			6 8 10	4 5 6 8				10	1.5	7.7	
	13				6 8 10 12	4 5 6 8							
	15				6 8 10 12	4 5 6 8 10							
	16	-0.017			6 8 10 12	4 5 6 8 10		4					
	18	-0.007			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12				6			
	20				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12							
	25				8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16		7					
	30	-0.020			8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20				1.0			

M	螺距	MC	(A)
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13.0	
20	2.5	16.4	5
24	3.0	19.6	
30	3.5	25.0	

螺纹退刀槽尺寸

M	螺距	MC	(A)
6	1.0	4.4 (4.2)	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	

M	螺距	MC	(A)
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13.0	
20	2.5	16.4	
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	

■可选追加工项

代码

技术说明

LC

变更L尺寸公差

LC



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

NC()

变更内螺纹为细牙螺纹

选型方法 **NC14** **NC()**(细牙螺纹)

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	

■选型时，须将N变更为NC

■选型时，N与NC须变为相同尺寸

MC()
MD()

变更外螺纹为细牙螺纹

MC()-MD()
(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)

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	0.75	1.0	1.5	1.25 1.5				

■选型时，须将M变更为MC/MD

■选择2个或以上可选加工时，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。



请按图示订货

■GGJ01-D8-L80-X10-M6-N4-F15-LC

型号		L	X	M	N	F	可选加工代码
代码	D						
GGJ01	8	20~800	X=5~M×3	6	3 4 5	客户指定	MC() LC() NC() MD()



交期Delivery

3天	发货
----	----

○本产品发货时间不含周日