



★ 产品特点：空心部可用于接线，属于轻量线性导向轴，可简单进行另一端的螺纹加工。

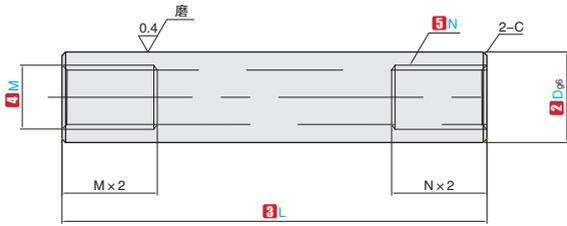
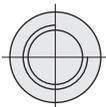


①代号	公差	④材质	④硬度	热处理方式	⑤表面处理
HSGGMM	g6	GCr15	HRC55~	高频淬火有效 淬硬层深度 详见P02	镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~
HSGHMM		45#	HRC52~		

▲ 45#适合垂直方向上的轻载，短距离，低频率，低速度的场合，且经济适用。  
 ▲ GCr15适合水平方向上的重载，长距离，高速度的场合，并且GCr15耐久性性价比更佳。

标准加工

按图定制

▲ 未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差，详见 P3 技术信息  
 ▲ 扳手槽，轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm左右)可能会因为加工的退火效应而导致硬度降低，详见 P3 技术信息。  
 ▲ 导向轴的两端面，加工部位以及管型内部无镀硬铬处理，详见 P3 技术信息。

视角标准：第一视角




①代号 - ②D - ③L - ④M - ⑤N - ⑥追加加工代码 - ⑦追加加工变量系数

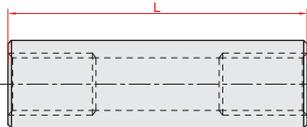
HSGGMM - D20 - L200 - M16 - N16 - DWB - A20-B10-V20-F15

▲ 若无追加加工时，步骤⑥⑦可不出列。▲ 步骤⑦可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

①代号	②D	公差	③L 最小指定单位1mm	④M ⑤N选择	内径d	倒角C
HSGGMM HSGHMM	16	-0.006 -0.017	45~1200	12	8	0.5
	20		60~1200	16	14	
	25	-0.007 -0.020	75~1200	20	15	
	30		75~1500	20	17	1
	35		90~1500	24	19	
	40	-0.09 -0.025		24 30	20	
	50		115~1500	30	26	

- ▲ 管孔内部、内螺纹部未经过镀铬处理，可能会生锈。
- ▲ 扳手槽两侧15mm可能会超出圆度、外径公差的精度范围
- ▲ SUS440C仅适用于直径8.10.12.13.15.16.20.25.30.

 追加加工无需提供图纸，是对标准品进行固定的加工，用代码表示即可。

变更长度、精度	⑥代码	③L	④M ⑤N选择
	LPC	L < 200	L ± 0.03
		500 > L ≥ 200	L ± 0.05
		L ≥ 500	L ± 0.1

▲ 当使用变更长度时，长度L最小指定单位为0.1mm

双边扳手槽—两处	⑥代码	D	⑦A	⑧B	⑨V	⑩F	E
	DWB	16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	V=0或 V≥2mm	F≤3D	D-2
		20					D-3
		25					D-5
		30					D-4
		35					D-9
		40					
		50					

 交货期

数量分类	标准订单		特殊订单
	小单	中单	大单
数量	1-50	51-200	200以上
交货期	3个工作日	5个工作日	现询

▲ 常州发货。  
 ▲ 部分产品型号7天发货，请以报价为准。  
 ▲ 遇特殊期间交期有变更。

▲ A+B+V+F≤L-2; A/B/V/F需要指定，最小单位为1mm。

▲ B/F > 1.5D时，B/F ≤ L/2。

▲ 扳手槽、轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm左右)可能会因加工退火效应而导致硬度降低，详情请参考导向轴概要。