


g6空心管导向轴



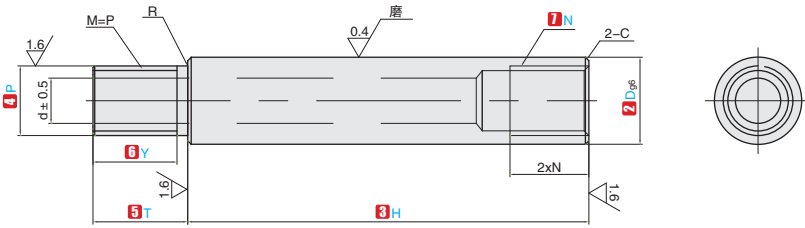
★ 产品特点：空心部可用于接线，属于轻量线性导向轴，可简单进行另一端的外螺纹加工。



①代号	公差	④材质	④硬度	热处理方式	⑤表面处理
HSGGRM	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~
HSGHRM		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 - ③H - ④P - ⑤T - ⑥Y - ⑦N - ⑧追加加工代码 - ⑨追加加工变量系数

HSGGRM - D20 - H200 - P20 - T15 - Y10 - N16 - DWB - A20-B10-V20-F15
 ▲ 若无追加加工时，步骤⑥⑨可不列出。▲ 步骤⑧可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

①代号	②D	g6	最小指定单位1mm				⑦N选择	内径d	R	倒角C
			③H	④P	⑤T	⑥Y				
HSGGRM HSGHRM	16	-0.006 -0.017	20-1200	16	2<T≤5P	P≤6时 Y≤T-2 P=8/10时 Y≤T-3 P≥12时 Y≤T-5 Y≥4螺距	12	8	0.3	0.5
	20	24		16			14			
	25			20			15			
	30	20-1500	30	24	20	17	1			
	35			24	19					
	40	-0.025	30	24	30	20	0.5			

- ▲ 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.

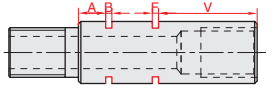
▲ 追加加工无需提供图纸，是对标准品进行固定的加工，用代码表示即可。

变更长度、精度	⑧代码	⑨A	⑨B
	LPC	H<200	H±0.03
		500>H≥200	H±0.05
		H≥500	H±0.1

▲ 当使用变更长度时，长度H最小指定单位为0.1mm

双边扳手槽	⑧代码	D	⑨A	B	E
	WB	16	A=0或 A≥2mm	11	14
		20			17
		25			23
		30			27
		35		16	30
		40			36
		45			41
		50			41

- ▲ A+B≤H; A需指定，最小指定单位为1mm
- ▲ 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，详情请参阅导向轴概要。

双边扳手槽—两处	⑧代码	D	⑨A	⑩B	⑪V	⑫F	E
	DWB	16	A=0或 A≥2mm	B≤3D	V=0或 V≥2mm	F≤3D	14
		20					17
		25					23
		30					27
		35					30
		40					36
		45					41
		50					41

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

- ▲ 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，详情请参阅导向轴概要。
- ▲ 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。