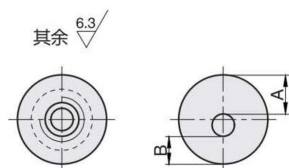
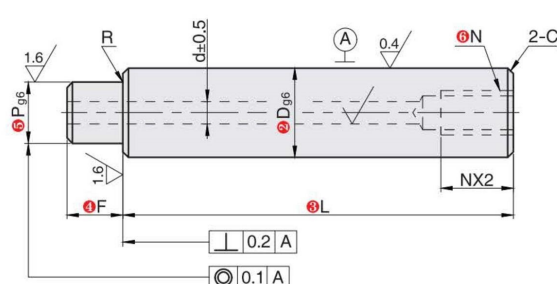




系列码	类型		D公差	材质		表面处理	硬度	
				国标	日标			
GGTBE	管型	左端台阶 右端内螺纹	g6	GCr15	SUJ2	-	高频淬火有效 硬化深度见表	58HRC~
GGTBC						镀硬铬,镀层硬度 HV750镀层厚度5μ以上		



厚度偏差值=A-B

- ⚠ 扳手槽、轴端加工部分(有效螺纹长度+约10mm)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。
- ⚠ 管孔内部、螺纹内孔、侧孔等处未经过低温镀铬处理。

型式			指定单位1mm			㉑N(粗牙螺纹) 选择	d	R	C
㉑系列码	㉑D _{g6}		㉑L	㉑F	㉑P				
GGTBE	6	-0.004 -0.012	25~598		5≤P(Q)<D	3	2		
	8	-0.005 -0.014	25~798		6≤P(Q)<D	4 5	3		
	10		25~798		7≤P(Q)<D	5 6	4		
	12		25~998		10≤P(Q)<D	8 T1(RC1/8)	6		0.5以下
	13	-0.006 -0.017	25~998	2≤F≤P×3	10≤P(Q)<D	10 T1(RC1/8)	7	0.3以下	
GGTBC	16		25~1198		13≤P(Q)<D	12 T2(RC1/4)	10		
	20		25~1198		16≤P(Q)<D	16 T3(RC3/8)	14		
	25	-0.007 -0.020	25~1198		20≤P(Q)<D	20	16		1.0以下
	30		25~1498		22≤P(Q)<D	20	17		

- ⚠ 在M选择栏选择T1、T2、T3时，进行锥螺纹加工。(指定方法：MT1)。
⚠ 全长L必须满足 $M \times 3 \leq L$ 。



追加加工	代码	技术说明																																																
变更L尺寸公差 	LC	指定方法 - LC Δ L<200 L≥0.03 200≤L<500 L≥0.05 Δ 将L尺寸指定单位1mm L≥500 L≥0.1 变为单位0.1mm																																																
追加1处扳手槽 	BA	指定方法 - BA10 <table><tr><th>D</th><th>W</th><th>b</th><th>D</th><th>W</th><th>b</th></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td></td><td>18</td><td>16</td><td></td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td></td><td>25</td><td>22</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td></td><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td>10</td><td>35</td><td>30</td><td></td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td></td><td>40</td><td>36</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td></td><td>50</td><td>41</td><td>20</td></tr></table> Δ BA指定单位为1mm Δ BA+b≤L,BA=0或BA≥1 Δ D≥6适用	D	W	b	D	W	b	6	5		18	16		8	7	8	20	17	10	10	8		25	22		12	10		30	27	15	13	11	10	35	30		15	13		40	36		16	14		50	41	20
D	W	b	D	W	b																																													
6	5		18	16																																														
8	7	8	20	17	10																																													
10	8		25	22																																														
12	10		30	27	15																																													
13	11	10	35	30																																														
15	13		40	36																																														
16	14		50	41	20																																													

-  选择多个追加工时，加工处需间隔2mm以上。

外径 (D)	SUSJ2 厚度偏差值	相当于SUS440C 壁厚偏差量
6	0.3以下	-
8	0.4以下	1.5以下
10		
12		
13		
16		4.0以下
20		
25	0.6以下	
30	1.0以下	

选型举例

1系列码	-	2D	-	3L	-	4F	-	5P	-	6N	-	追加加工
GGTBE	-	D20	-	L250	-	F25	-	P16	-	N16	-	LC
GGTBC	-	D20	-	L250	-	F25	-	P16	-	N16	-	