

导向轴 左端内螺纹/两端内螺纹型(全长硬化型)

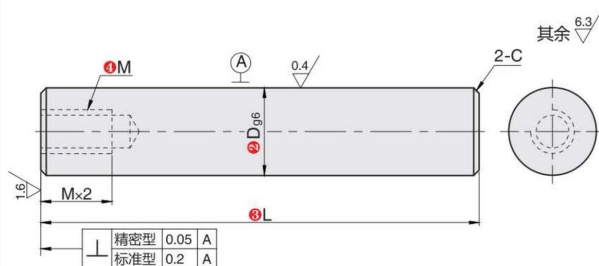
标准型

IHF

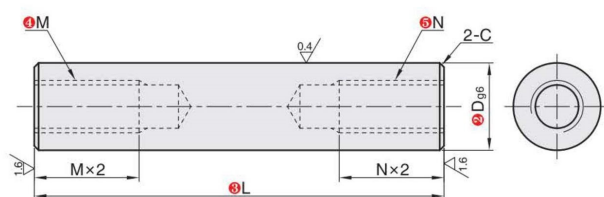


系列码	精度等级	D公差	材质		表面处理	硬度
			国标	日标		
GDCBE	左端内螺纹	标准型	g6	GCr15	SUJ2	58HRC~
GDCHE				9Cr18Mo	SUS440C	56HRC~
GDCBC				GCr15	SUJ2	镀硬铬, 镀层硬度
GDCHC				9Cr18Mo	SUS440C	HV750镀层厚度3μ以上
GDAHE	两端内螺纹型	标准型	g6	GCr15	SUJ2	58HRC~
GDAHE				9Cr18Mo	SUS440C	56HRC~
GDAHC				GCr15	SUJ2	镀硬铬, 镀层硬度
GDAHC				9Cr18Mo	SUS440C	HV750镀层厚度3μ以上

左端内螺纹



两端内螺纹型



⚠ 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。

型式	①系列码	②Dg6	③L 指定单位1mm	④M(粗牙螺纹) 选择	C
左端内螺纹	6	-0.004 -0.012	20~150	3	0.5以下
	8	-0.005 -0.014	20~150	3 4 5	
	10	-0.006 -0.017	20~150	3 4 5 6	
	12	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8	
	13	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8	
	15	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8 10	
	16	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8 10	
	18	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8 10 12	
	20	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8 10 12	
	20	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8 10 12	1.0以下

⚠ 全长L必须满足 $M \times 2 + N \times 2 \leq L$ 。
 ⚠ $M \times 2.5 + 4 + N \times 2.5 + 4 \geq L$ 时, 螺纹底孔可能会贯通。
 ⚠ SUJ2、SUS440C材质无表面处理时需定制。

型式	①系列码	②Dg6	③L 指定单位1mm	④M・⑤N(粗牙螺纹) 选择	C
两端内螺纹型	6	-0.004 -0.012	20~150	3	0.5以下
	8	-0.005 -0.014	20~150	3 4 5	
	10	-0.006 -0.017	20~150	3 4 5 6	
	12	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8	
	13	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8	
	15	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8 10	
	16	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8 10	
	18	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8 10 12	
	20	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8 10 12	
	20	-0.007 -0.020	20~150	4 5 6 8 10 12	1.0以下

⚠ 全长L必须满足 $M \times 2 + N \times 2 \leq L$ 。
 ⚠ $M \times 2.5 + 4 + N \times 2.5 + 4 \geq L$ 时, 螺纹底孔可能会贯通。
 ⚠ SUJ2、SUS440C材质无表面处理时需定制。

追加工	代码	技术说明
变更粗牙内螺纹变更为细牙螺纹	MC	指定方法 -MC14 ⚠ 变更内螺纹位细牙 螺纹M14×1.5 ⚠ 将M变更为MC, 将N 变更为NC ⚠ D=12以上使用
变更L尺寸公差	LC	指定方法 -LC ⚠ L<200 L±0.03 200≤L<500 L±0.05 L≥500 L±0.1 ⚠ 将L尺寸指定单位1mm 变为单位0.1mm

⚠ 选择多个追加工时, 加工处需间隔2mm以上。

两端内螺纹型

选型举例	①系列码	②D	③L	④M	⑤N	追加工
Sample Order	GDABE	D10	L100	M5	N5	LC
	GDABC	D10	L100	M5	N5	

14

导向轴