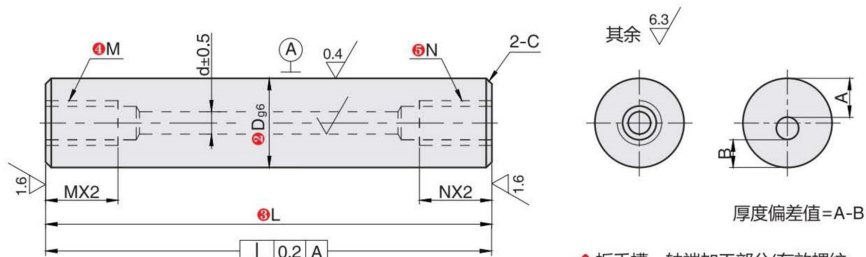


导向轴 两端内螺纹型管型

iHF



系列码	类型	D公差	材质		表面处理	硬度	
			国标	日标			
GEABE	管型	g6	GCr15	SUI2	-	高频淬火有效硬化深度见表	58HRC~
GEABC					镀硬铬,镀层硬度HV750镀层厚度5μ以上		



△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。

型式		②D _{g6}	③L 指定单位1mm	①M(粗牙螺纹)·⑥N(粗牙螺纹) 选择	d	C
①系列码						
GEABE GEABC	16	-0.006 -0.017	45~1200	12 T2(RC1/4)	8	0.5以下
	20		60~1200	16 T3(RC3/8)	14	
	25	-0.007 -0.020	75~1200	20	15	
	30		75~1500	20	16	1.0以下
	35		90~1500	24	19	
	40	-0.009 -0.025	90~1500	24 30	20	
	50		115~1500	30	26	



追加工	代码	技术说明
变更L尺寸公差	LC	指定方法 - LC △L<200 L±0.03 200≤L<500 L±0.05 △将L尺寸指定单位1mm变为单位0.1mm L≥500 L±0.1
追加2处扳手槽		指定方法 -BA10-BB20 △BA/BB指定单位为1mm △BA+BB+b×2<L △D≥6适用

△选择多个追加工时,加工处需间隔2mm以上。

外径(D)	SUI2 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	0.4以下	4.0以下
16		
20		
25	0.6以下	4.0以下
30	1.0以下	4.0以下
35		-
40	1.5以下	-
50		-

选型举例
Sample Order

①系列码	- ②D	- ③L	- ①M	- ⑥N	- 追加工
GEABE	- D30	- L200	- M20	- N20	- LC
GEABC	- D30	- L200	- M20	- N20	