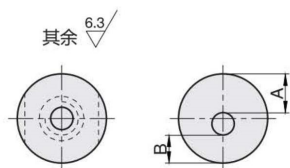
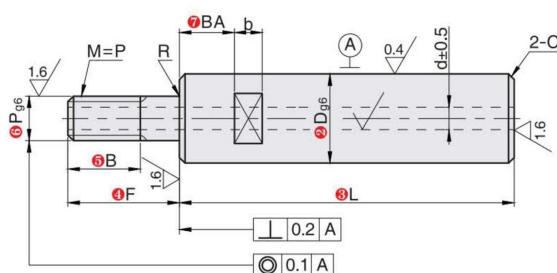


导向轴 左端外螺纹带扳手槽型管型

iHF



系列码	类型	D公差	材质		表面处理	硬度	
			国标	日标			
GEHBE	管型	g6	GCr15	SUI2	-	高频淬火有效硬化深度见表	58HRC~
GEHBC					镀硬铬, 镀层硬度 HV750 镀层厚度 5μm 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、侧孔等处未经过表面处理。

14

导向轴

型式			指定单位1mm			⑥P(P=M粗牙螺纹) 选择	扳手槽尺寸			d	R	C
①系列码	②D _{g6}		③L	④F	⑤B		⑦BA	W	b			
GEHBE	6	-0.004 -0.012	25~598			6	BA=指定单 位1mm BA+b≤L BA≥0	5		2		
	8	-0.005 -0.014	25~798			8		7	8	3		
	10		25~798		(无螺纹时)	8 10		8		4		
	12		25~998		B=0	10 12		10		6		0.5以下
GEHBC	13	-0.006 -0.017	25~998	2≤F≤P×5		12		11		7	0.3以下	
	16		25~1198		(指定螺纹长度时)	16		14	10	10		
	20		25~1198		B≥螺纹×3≤F	20		17		14		
	25	-0.007 -0.020	25~1198			24		22		16		1.0以下
	30		25~1498			24 30		27	15	17		

- △ D=P时, 请指定B尺寸为F=B。但由于L尺寸、F尺寸优先加工, 因此产品的B尺寸变为F-(螺距×2)。
- △ 指定B=0时, 不进行螺纹加工。



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
追加第2处扳手槽	BB	指定方法 -BB15 △ BB指定单位为1mm △ BB+b×2<L, BB>0 △ 仅带扳手槽适用 △ 不能再同一平面上

- △ 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		1.5以下
10		
12	0.4以下	
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	⑤B	⑥P	⑦BA	追加工
GEHBE	D30	L1200	F60	B28	P24	BA5	LC
GEHBC	D30	L1200	F60	B28	P24	BA5	