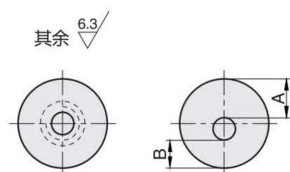
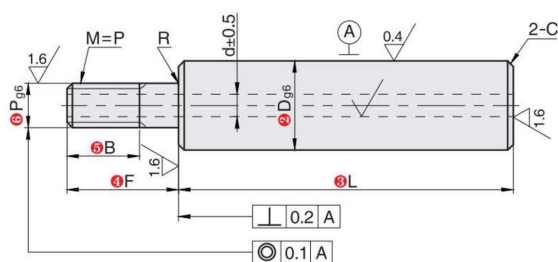




系列码	类型		D公差	材质		表面处理	硬度	
				国标	日标			
GEGBE	管型	左端外螺纹	g6	GCr15	SUJ2	-	高频淬火有效 硬化深度见表	58HRC~
GEGBC						镀硬铬,镀层硬度 HV750镀层厚度5μ以上		



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。

14

导向轴

型式			指定单位1mm			⑥P(P=M粗牙螺纹) 选择	d	R	C
①系列码	②D _{g6}		③L	④F	⑤B				
GEGBE	6	-0.004 -0.012	25~598	2≤F≤P×5	(无螺纹时) B=0	6	2	0.3以下	0.5以下
	8	-0.005 -0.014	25~798			8	3		
	10		25~798			8 10	4		
	12		25~998			10 12	6		
	13	-0.006 -0.017	25~998			12	7		
GEGBC	16		25~1198		(指定螺纹长度时) B≥ 螺纹×3≤F	16	10		1.0以下
	20		25~1198			20	14		
	25	-0.007 -0.020	25~1198			24	16		
	30		25~1498			24 30	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。



追加加工	代码	技术说明																																																
变更L尺寸公差 	LC	指定方法 - LC $\Delta L < 200$ $L \geq 0.03$ $200 \leq L < 500$ $L \geq 0.05$ $\Delta L \geq 500$ $L \geq 0.1$ Δ 将L尺寸指定单位1mm 变为单位0.1mm																																																
追加2处扳手柄 	BA BB	指定方法 -BA10-BB20 <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>8</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/BB指定单位为1mm Δ BA+BB+b$\times$2<L Δ D$\geq$6适用	D	W	b	D	W	b	6	5		18	16		8	8	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	8	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)	SUJ2 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		4.0以下
12		
13		
16		
20		
25	0.6以下	
30	1.0以下	

选型举例

①系列码	-	②D	-	③L	-	④F	-	⑤B	-	⑥P	-	追加加工
GEGBE	-	D20	-	L1000	-	F50	-	B50	-	P20	-	LC
GEGBC	-	D20	-	L1000	-	F50	-	B50	-	P20	-	