

导向轴 ▶ 两端外螺纹型·带退刀槽型

普通级/精密级

3日发货

来图定制

大批量订购

导向轴 1



请按图示订货

①~⑤选择型式和参数按序号顺序进行订购。

■ 普通级

型号 (①代码) - ②D - ③L - ④E·F - ⑤M·N - MD() NC() SD() LC

HCZGN - D8 - L800 - E10-F10 - M6-N6 - LC

■ 可选加工



未税价(元)

● 优惠价

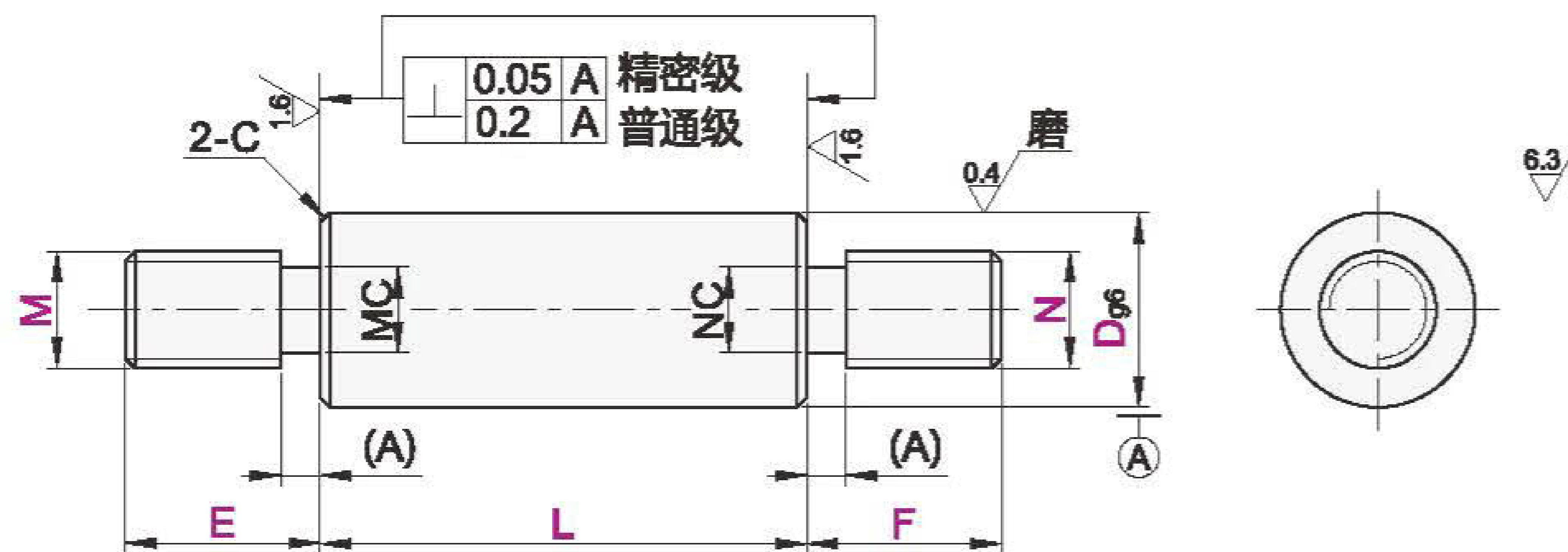
数量 1~9 10~
价格 100% 另行报价

自制/库存



CAD 2D/3D

代码	类型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
HCZGN	两端外螺纹型 带退刀槽型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P003 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	—
HCZGP				—	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm		
HCZGS				—	—		
HCZGT		9Cr18Mo		SUS440C	—		
HCZGJN		GCr15		SUJ2	—		
HCZGJP		—		—	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm		
HCZGJS	精密级	—	—	9Cr18Mo	SUS440C	—	—
HCZGJT				—	—	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm	



- ① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。
- ② 轴端加工部分 (有效螺纹长度+10mm左右) 可能会因加工的退火效应而导致硬度降低, 详情请参阅导向轴概要。

■ 普通级

①代码	型号		最小单位1		⑤M·N选择						C
	Dg6	L	E·F								
HCZGN HCZGP HCZGS HCZGT	8	-0.005	20~800	5SE3×M 5SF3×M	6						0.5
	10	-0.014			6 8						
	12				6 8 10						
	13		6 8 10 12								
	15	-0.006	20~1000		6 8 10 12						
	16	-0.017			6 8 10 12						
	18				6 8 10 12 16						
	20		20~1200		6 8 10 12 16						
	25	-0.007			8 10 12 16 20 24						
	30	-0.020			8 10 12 16 20 24						
35		20~1500	10 12 16 20 24 30								
40	-0.009		12 16 20 24 30								
50	-0.025		16 20 24 30								

■ 精密级

①代码	型号		最小单位1		⑤M·N选择						C
	Dg6	L	E·F								
HCZGJN HCZGJP HCZGJS HCZGJT	8	-0.005	20~300	5SE3×M 5SF3×M	6						0.2
	10	-0.014			6 8						
	12				6 8 10						
	13		6 8 10								
	15	-0.006	20~350		6 8 10 12						
	16	-0.017			6 8 10 12						
	18				6 8 10 12 16						
	20		20~450		6 8 10 12 16						
	25	-0.007			8 10 12 16 20						
	30	-0.020			8 10 12 16 20 24						

螺纹退刀槽尺寸			
M·N	螺距	MC-NC	(A)
6	1.0	4.4 (4.2)	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	3
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13.0	4
20	2.5	16.4	5
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	5

① M6的MC()内尺寸为精密级

可选加工

代码	技术说明																																																				
MC() MD() NC() ND()	<p>变更外螺纹为细牙螺纹</p> <p>选型方法 MC12</p> <p>(MC-NC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (MD-ND:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th colspan="2">MC-NC</th> <th>MD-ND</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>6</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>6 8</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>12/13</td><td>6 8 10</td><td></td><td>10</td></tr> <tr><td>15/16</td><td>6 8 10 12</td><td></td><td>10 12</td></tr> <tr><td>18</td><td>6 8 10 12 15</td><td></td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>20</td><td>6 8 10 12 15 17</td><td></td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>25</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td></td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>30</td><td>8 10 12 15 17 20 25</td><td></td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>(35)</td><td>10 12 15 17 20 25 30</td><td></td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>(40)</td><td>12 15 17 20 25 30</td><td></td><td>12 14 18</td></tr> <tr><td>(50)</td><td>15 17 20 25 30</td><td></td><td>14 18</td></tr> <tr> <td>螺距</td> <td>0.75</td> <td>1.0</td> <td>1.5 1.25 1.5</td> </tr> </tbody> </table> <p>① 选型时, 须将M/N变更为MC(MD)/NC(ND) ② () 内的尺寸不适用精密级</p>	D	MC-NC		MD-ND	8	6			10	6 8			12/13	6 8 10		10	15/16	6 8 10 12		10 12	18	6 8 10 12 15		10 12 14 18	20	6 8 10 12 15 17		10 12 14 18	25	8 10 12 15 17 20		10 12 14 18	30	8 10 12 15 17 20 25		10 12 14 18	(35)	10 12 15 17 20 25 30		10 12 14 18	(40)	12 15 17 20 25 30		12 14 18	(50)	15 17 20 25 30		14 18	螺距	0.75	1.0	1.5 1.25 1.5
D	MC-NC		MD-ND																																																		
8	6																																																				
10	6 8																																																				
12/13	6 8 10		10																																																		
15/16	6 8 10 12		10 12																																																		
18	6 8 10 12 15		10 12 14 18																																																		
20	6 8 10 12 15 17		10 12 14 18																																																		
25	8 10 12 15 17 20		10 12 14 18																																																		
30	8 10 12 15 17 20 25		10 12 14 18																																																		
(35)	10 12 15 17 20 25 30		10 12 14 18																																																		
(40)	12 15 17 20 25 30		12 14 18																																																		
(50)	15 17 20 25 30		14 18																																																		
螺距	0.75	1.0	1.5 1.25 1.5																																																		

代码	技术说明																																																
SD()	<p>增加2个扳手槽</p> <p>选型方法 SD12-S8</p> <p>① 最小单位1 ② 两扳手槽位置不在同一平面上。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <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>9</td><td>20</td><td>17</td><td>11</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>16</td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td>11</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>21</td></tr> </tbody> </table>	D	W	V	D	W	V	6	5		18	16		8	7	9	20	17	11	10	8		25	22		12	10		30	27	16	13	11	11	35	30		15	13		40	36		16	14		50	41	21
D	W	V	D	W	V																																												
6	5		18	16																																													
8	7	9	20	17	11																																												
10	8		25	22																																													
12	10		30	27	16																																												
13	11	11	35	30																																													
15	13		40	36																																													
16	14		50	41	21																																												
LC	<p>变更L尺寸公差</p> <p>选型方法 LC</p> <p>① 最小单位0.1 ② L < 300变更为L±0.03; 300 ≤ L < 600变更为L±0.05; L ≥ 600变更为L±0.1 ③ L > 300的精密级不适用</p>																																																

- ① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间需隔2mm以上。
- ② 可选加工可能会使产品硬度降低。