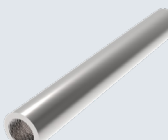




★ 产品特点：空心部可用于接线，属于轻量线性导向轴，可简单进行另一端的螺纹加工。

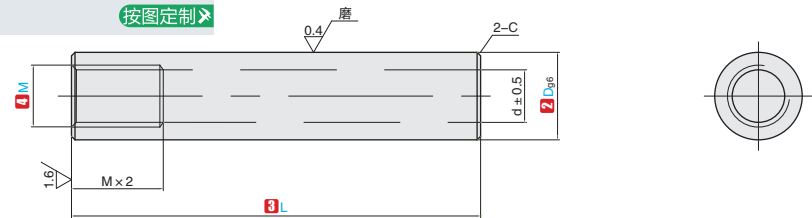


①代号	公差	④材质	④硬度	热处理方式	⑤表面处理
HSGGMN	g6	GCr15	HRC55~	高频淬火有效 淬硬层深度 详见P02	镀铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~
HSGHMN		45#	HRC52~		

▲ 45#适合垂直方向上的轻载，短距离，低频率，低速度的场合，且经济适用。
 ▲ GCr15适合水平方向上的重载，长距离，高速度的场合，并且GCr15耐久性性价比更佳。

标准加工

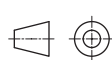
按图定制



▲ 未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差，详见 P3技术信息

▲ 扳手槽，轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm左右)可能会因为加工的退火效应而导致硬度降低，详见 P3技术信息。

▲ 导向轴的两端面，加工部位以及管型内部无镀铬处理，详见 P3技术信息。



视角标准：第一视角



①代号 - ②D - ③L - ④M - ⑤追加加工代码 - ⑥追加加工变系数

HSGGMN - D20 - L200 - M16 - WB - A20

▲ 若无追加加工时，步骤⑤⑥可不列出。▲ 步骤⑥可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

①代号	②D	g6	③L 最小指定单位1mm	④M选择	内径d	倒角C
HSGGMN HSGHMN	16	-0.006 -0.017	25-1200	12	8	0.5
	20	-0.007 -0.020		16	14	
	25		30-1200	20	15	1
	30	20		17		
	35	-0.09 -0.025	30-1500	24	19	
	40			24 30	20	
50		55-1500	30	26		

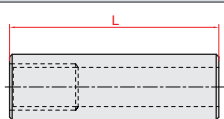
▲ 管孔内部、内螺纹部未经过镀铬处理，可能会生锈。

▲ 扳手槽两侧15mm可能会超出圆度、外径公差的规定范围

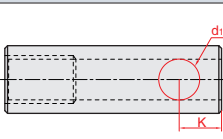
▲ SUS440C仅适用于直径8.10.12.13.15.16.20.25.30。



▲ 追加加工无需提供图纸，是对标准品进行固定的加工，用代码表示即可。

变更长度、精度	⑤代码	L	公差
	LPC	L < 200	L ± 0.03
		500 > L ≥ 200	L ± 0.05
		L ≥ 500	L ± 0.1

▲ 当使用变更长度时，长度L最小指定单位为0.1mm

增加侧孔	⑤代码	D	⑥K	d1
	WA	16	$K+1/2d1 < L$, K需要指定	5
		20		6
		25-30		6
		35-40		8
		50		10

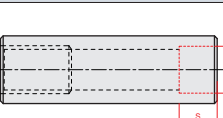
▲ 选型方法：WA-K10,K的最小单位为0.1mm

▲ 只能在通孔侧加工。

双边扳手槽	⑤代码	D	⑥A	B	E
	WB	16	A=0或 A≥2mm	11	14
		20			17
		25			22
		30		27	21
		35		30	
		40		36	
50	41				

▲ A+B≤H; A需指定，最小指定单位为1mm

▲ 扳手槽、轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm左右)可能会因加工退火效应而导致硬度降低，详情请参阅导向轴概要。

单侧沉孔	⑤代码	D	⑥S	d2
	DE	16	$S+螺纹深度 < L$	12
		20		16
		25-30		20
		35-40		24
		50		30

▲ 选型方法：DE-S8。

▲ 尺寸最小单位1mm



数量分类	标准订单		特殊订单
	小单	中单	大单
数量	1-50	51-200	200以上
交货期	3个工作日	5个工作日	现询

▲ 常州发货。

▲ 部分产品型号7天发货，请以报价为准。

▲ 遇特殊期间交期有变更。