



★ 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外螺纹加工。

①代号	公差	④材质	④硬度	热处理方式	⑤表面处理
HSGGRN	g6	GCr15	HRC55~	高频淬火有效 淬硬层深度 详见P02	镀硬铬 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~
HSGHRN		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硬铬处理，详见 P3 技术信息。

视角标准：第一视角

①代号

- ②D -

③H -

④P -

⑤S -

⑥K -

⑦追加代码

- ⑧追加变量系数

HSGGRN - D20 - H200 - P20 - S20 - K15 - WB - A20

▲ 若无追加加工时，步骤⑦⑧可不列出。 ▲ 步骤⑧可能含有多个变量参数，按红色编号选择参数

①代号	②D	g6公差	L最小指定单位1mm				内径d	R	倒角C
			③H	④P(M)	⑤S	⑥K			
HSGGRN HSGHRN	16	-0.006 -0.017		16			8		0.5
	20		20~1198	20			14	0.3	
	25	-0.007 -0.020		24		P≤6时 K≤S-2 P=8/10时 K≤S-3 P≥12时 K≤S-5 K≥4螺距	15		
	30			24 30			17		1
	35		20~1498		30		19		
	40	-0.09 -0.025			30		20	0.5	

▲ 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	⑦代码		
	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

单侧沉孔	⑦代码	D	⑧S	d1
	DE	16	S < H	12
		20		16
		20~30		20
		35~40		24

▲ 选型方法：DE-S5。  
▲ 最小单位1mm。

双边扳手槽	⑦代码	D	⑧A	B	E
	WB	16	A=0或 A≥2mm	11	14
		20			17
		25			22
		30		16	27
		35			30
		40		21	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。

数量分类	标准订单		特殊订单
	小单	中单	大单
	数量	1-50	51-200
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。