

导向轴

Precision Linear Shafts

两端内螺纹管型
两端内螺纹带扳手槽型管型
一端外螺纹管型
一端外螺纹带扳手槽型管型

NEW

新规格

绿色字体型号

型号	M 材质				H 硬度	S 表面处理	D公差	
	两端内螺纹型	两端内螺纹带扳手槽型	一端外螺纹型	一端外螺纹带扳手槽型				
GSDDBZ	GSDWBZ	GSCBZ	GSCWBZ	GCR15 SUJ2	高频淬火58HRC以上	镀硬铬 镀层硬度HV750以上	6	-0.004 -0.012
①管孔内部、螺纹内、孔、侧孔等处未经过镀硬铬处理。因而，可能会生锈。扳手槽两端约10mm范围可能会超过圆度、外径公差的范围。 ②扳手槽、通孔加工部分、轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低。 ③在潮湿或腐蚀环境下建议使用镀硬铬表面处理产品，但端面及加工部分无电镀层！详见P.174。							8·10	-0.005 -0.014
							12~16	-0.006 -0.017
							20~30	-0.007 -0.020
							35~50	-0.009 -0.025

型式	型号	L 指定单位1mm		M(粗牙螺纹)·N(粗牙螺纹)选择	扳手槽尺寸			d	C
		D	F		SC	W	e		
两端内螺纹管型 GSDDBZ 两端内螺纹管型带扳手槽型 GSDWBZ	6	20~600	3		SC=指定单位1mm D≤25时 SC+e≤L-N×2 SC≥M×2 D≥30时 SC+e≤L SC=0或者SC≥1	5	2	2	0.5以下
	8	20~800	4	5		7	8	3	
	10	20~800	5	6		8	10	4	
	12	32~1000	8	T1(RC1/8)		10	10	6	
	13	40~1000	10	T1(RC1/8)		11	10	7	
	16	48~1200	12	T2(RC1/4)		14	10	9.5	
	20	64~1200	16	T3(RC3/8)		17	15	14	1.0以下
	25	80~1200	20			22	15	15	
	30	80~1500	20			27	15	16	
	35	96~1500	24			30	20	19	
	40	96~1500	24	30		36	20	20	
	50	120~1500	30			41	20	26	

①在M、N选择栏选择T1、T2、T3时，进行锥螺纹加工。(指定方法: MT1·NT1) 长度L须满足M×2+N×2≤L。
②M×2.5+4+N×2.5+4≤L时，螺纹底孔可能会贯通。L≤M×2+N×2时，较大直径的螺纹孔有效长度为优先。

型式	型号	指定单位1mm				P 选择	扳手槽尺寸			d (Y) max.	R	C
		D	L	F	B		SC	W	e			
一端外螺纹管型 GSCBZ 一端外螺纹管型带扳手槽型 GSCWBZ	6	25~598				6	SC=指定单位1mm SC+e≤L SC=0或者SC≥1	5	2	600	0.5以下	0.3以下
	8	25~798				8		7	8	800		
	10	25~798				8 10		8	4			
	12	25~998				10 12		10	6	1000		
	13	25~998				12		11	7	1200		
	16	25~1198	2≤F≤P×5			16		14	10	9.5		
	20	25~1198				20		17	14	1500	1.0以下	0.5以下
	25	25~1198				24		22	15			
	30	25~1498				24 30		27	16			
	35	25~1498				30		30	19			
	40	25~1498				30		36	20			
	50	25~1498				30		41	20			

①D=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)。②指定B=0时，不进行螺纹加工。

可选加工形式	变更L尺寸公差		一端孔加工		2处可选扳手槽加工		可选单面侧孔加工	
	LKA		VA		WSA		RHZ	
代码	LKA		VA		WSA		RHZ	
	变更L尺寸公差。 书写方式: LKA L<200 时 L±0.03 200≤L<500 时 L±0.05 L≥500 时 L±0.1 ①使用LKA时，L尺寸 ②指定单位可为0.1mm ③一端外螺纹管型 D-P≤2时不适用		右端进行孔加工。 孔径VH7如下表所示 K=指定单位1mm 3<K≤V×2 书写方式: VA-K5 ④两端内螺纹管型不适用		2处可选扳手槽加工。 书写方式: WSA12-X8 WSA, X=指定单位1mm D≤25时, WSA+X+e×2<L WSA≥M×2, X≥M×2 D≥30时, WSA+X+e×2<L WSA=0或WSA≥1, X=0或X≥1 ①2处扳手槽的位置不在同一平面上 ②仅两端内螺纹管型适用		在单面进行侧孔加工,侧孔直径如下表所示 RHZ=指定单位1mm Φd+1<RHZ≤D×3 书写方式: RHZ5 ③可能会因为管壁厚薄偏差而导致内径d位置偏差 ④不可在一端内螺纹型的外侧进行加工 ⑤加工后在外径侧可能留有毛刺。 ⑥与其他追加加工位置无关,与其它追加加工干涉时不适用 ⑦两端内螺纹型不适用	
技术说明								

①选择多个可选加工时，加工部位之间需间隔2mm以上。

②可选加工可能会导致硬度降低。

去掉DKA

订货范例 Order 型式 - L - M - N - SC - (LKA ··· etc.)

GSDDBZ16 - 100.1 - M12 - N12 - LKA

GSDWBZ16 - 100 - M12 - N12 - SC25

订货范例 Order 型式 - L - F - B - P - SC - (LKA ··· etc.)

GSCBZ40 - 100.1 - F20 - B11 - P30 - LKA

GSCWBZ16 - 100 - F20 - B20 - P16 - SC5



5

个工作日