

导向轴

Precision Linear Shafts

一端外螺纹一端内螺纹带扳手槽型

一端外螺纹一端内螺纹带通孔型

NEW

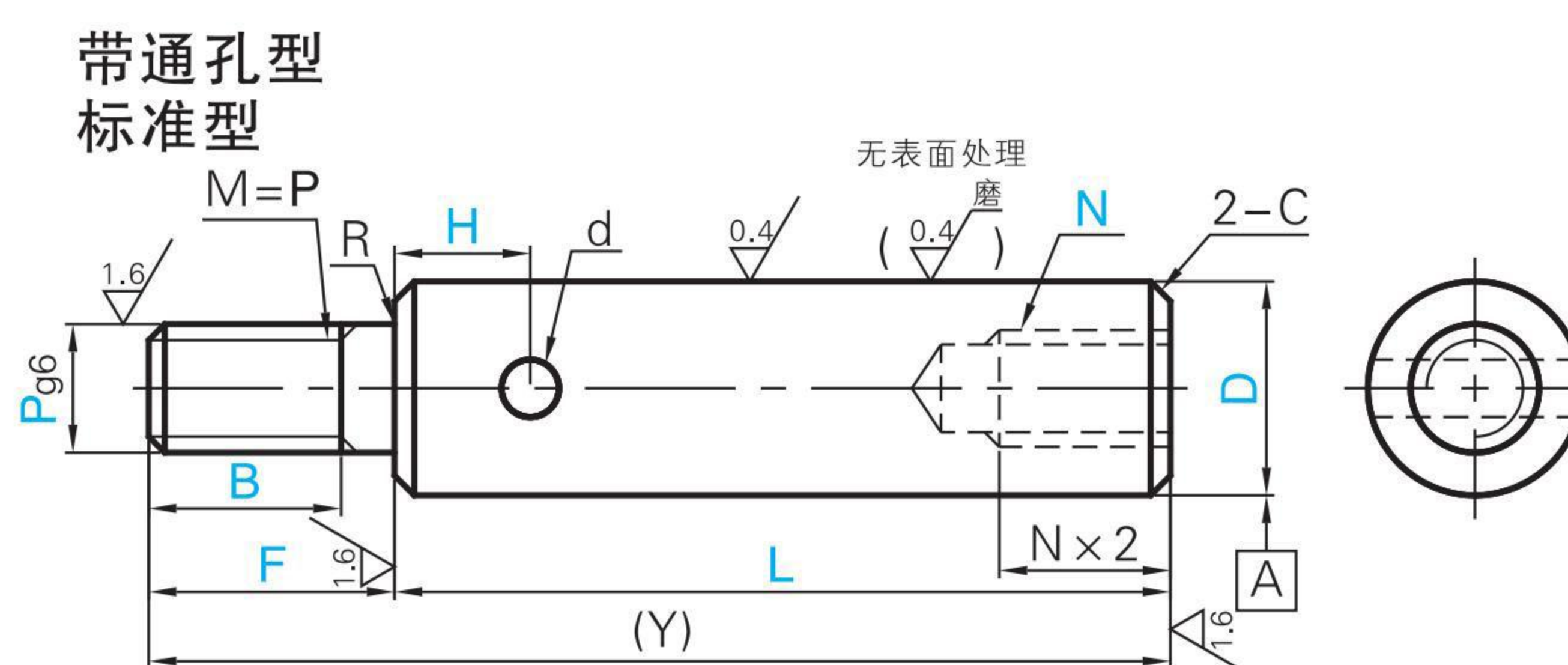
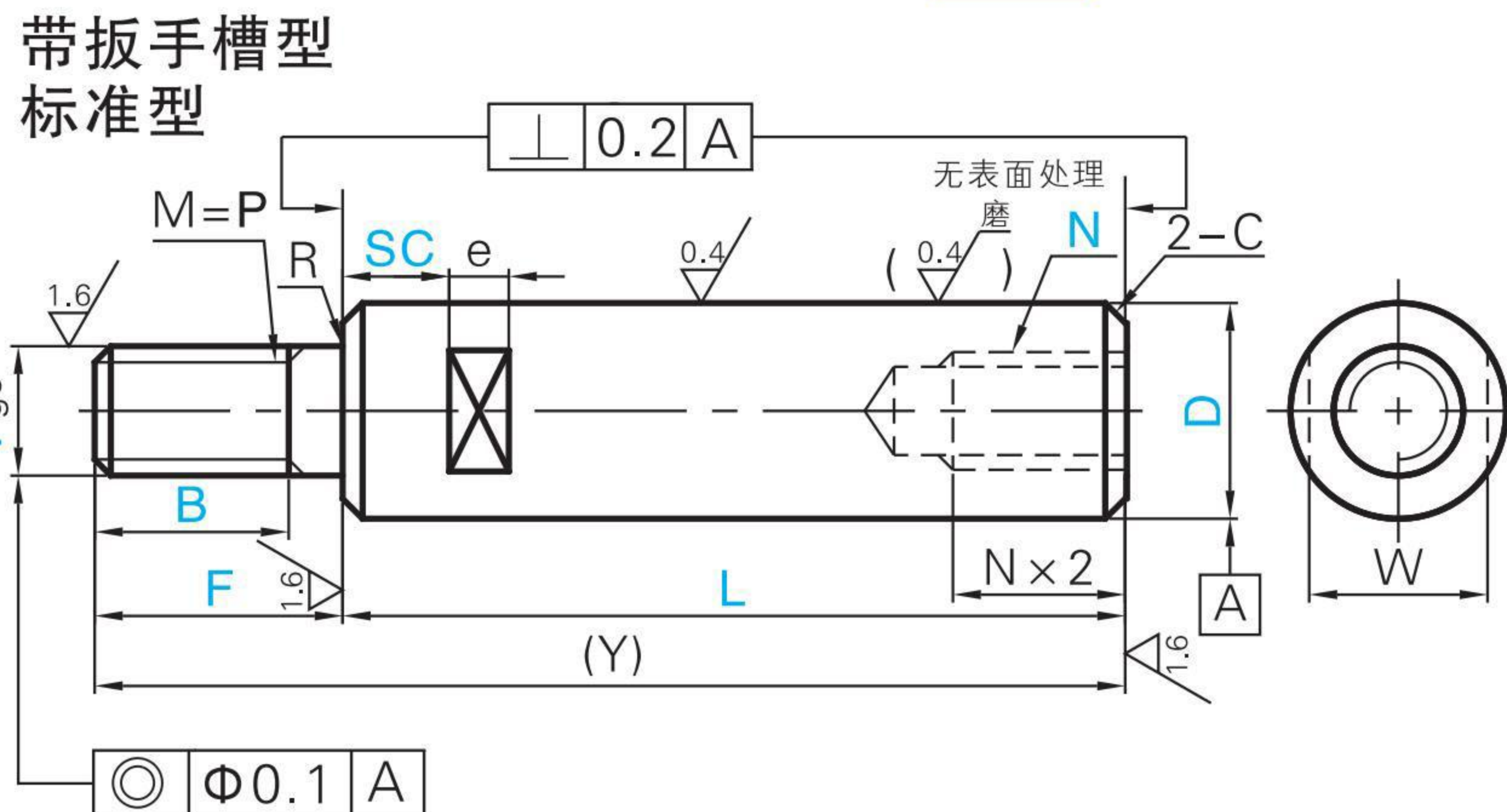
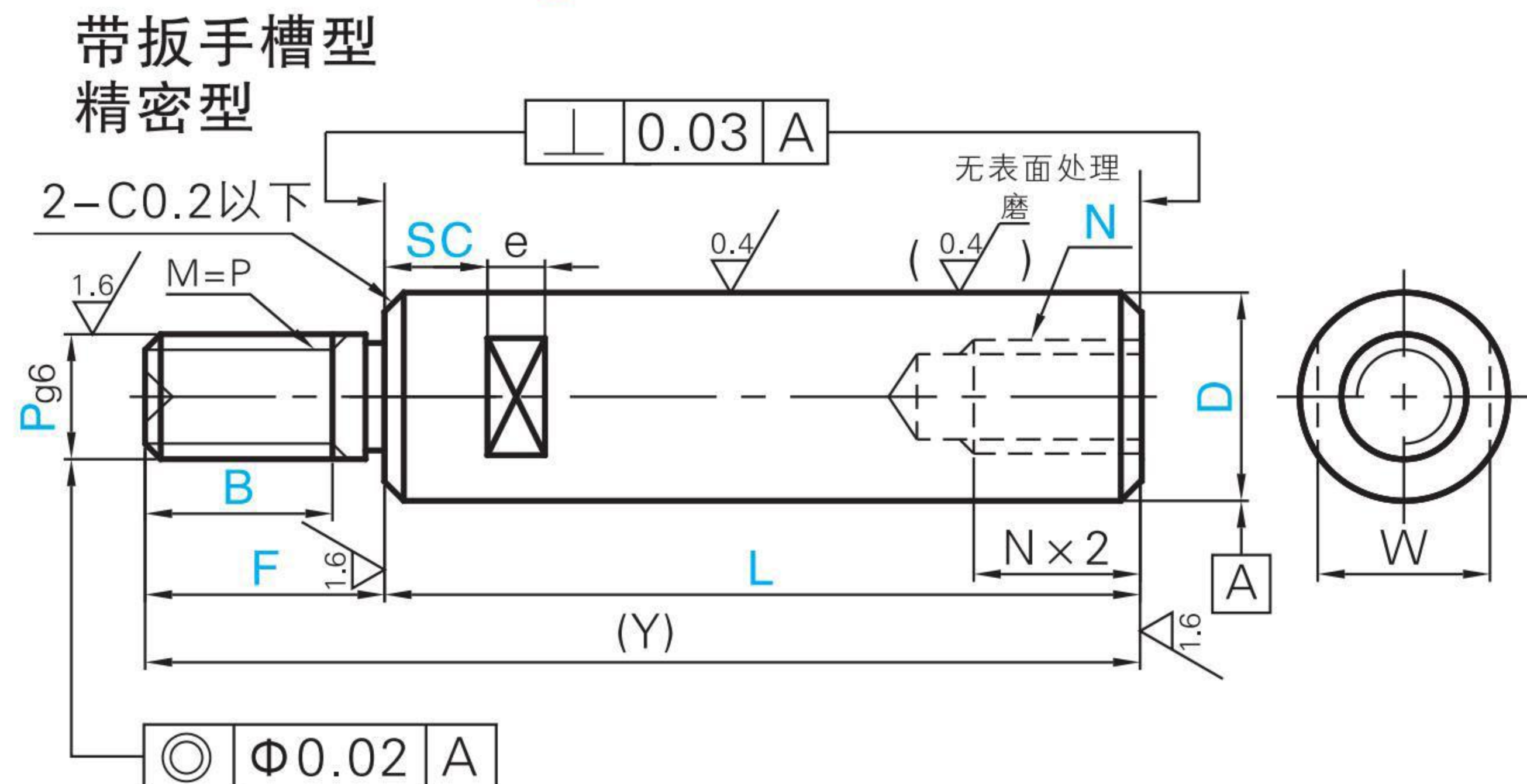
新产品

绿色字体型号



型号			D 公差	M 材质		H 硬度	S 表面处理
带扳手槽型		带通孔型		国标	相当		
精密型	标准型	标准型					
GSFWJJ	GSFWBJ	GSFPBJ	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火HRC58~	镀硬铬 HV750~
GSFWJP	GSFWBP	GSFPBP					—
GSFWJG	GSFWBG	GSFPBG		9Cr18	SUS440C	高频淬火HRC56~	镀硬铬 HV750~
GSFWJU	GSFWBU	GSFPBU					—
—	GSFWBY	GSFPBY		45	S45C	高频淬火HRC56~	镀硬铬 HV750~
—	GSFWBE	GSFPBE	f8				—
—	GSFWBN	GSFPBN		45	S45C	—	镀硬铬 HV750~
—	GSFWBS	—		0Cr18Ni9	SUS304	—	

① 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.185。



① 当B=0时，表示无螺纹。

① 精密导向轴的螺纹根部带研磨退刀槽、端面带中心孔 ① 非标长度可以定制

① 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。

① 通孔附近可能会因加工的退火效应导致的变形，使外径公差超出规定值。

① 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。

型式	指定单位1mm	P(粗牙螺纹)	N(粗牙螺纹)	扳手槽尺寸	(Y)	R	C
型号	D L F B	选择	选择	SC W e max.			
精密型 (带扳手槽型) (D公差g6) GSFWJJ GSFWJP GSFWJG GSFWJU	6 25~296	3 4	3	5	300	0.3 以下	0.2 以下
	8 25~296	3 4 5 6	3 4 5	7 8	300		
	10 25~345	4 5 6 8	3 4 5 6	8	350		
	12 25~345	5 6 8 10	4 5 6 8	10	350		
	13 25~345	5 6 8 10	4 5 6 8	11	350		
	15 25~345	5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	13	350		
	16 25~345	5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	14	350		
	18 25~345	5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	16	350		
	20 25~445	6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	17	450		
	25 25~443	8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	22	450		
	30 25~443	8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	27 15	450		

① 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)。全长L必须满足N×3≤L。

型式	指定单位1mm	P(粗牙螺纹)	N(粗牙螺纹)	扳手槽尺寸	通孔尺寸	(Y)	R	C
型号	D L F B	选择	选择	SC W e	H d max.			
标准型	6 25~598	3 4 5 6	3	5	- 600	0.3 以下	0.5 以下	1.0 以下
(带扳手槽型)(带通孔型) (D公差g6)	8 25~798	3 4 5 6 8	3 4 5	7 8	800			
GSFWBJ	10 25~798	4 5 6 8 10	3 4 5 6	8	800			
GSFWBP	12 25~998	5 6 8 10 12	4 5 6 8	10	1000			
GSFWBG	13 25~998	5 6 8 10 12	4 5 6 8	11	1000			
GSFWBU	15 25~998	5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	13	1000			
GSFWBY	16 25~1198	5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10	14	1000			
GSFWBE	18 25~1198	5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	16	1200			
GSFPBJ	20 25~1198	6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12	17	1200			
GSFPBP	25 25~1198	8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	22	1200			
(D公差f8)	30 25~1498	8 10 12 16 20 24 30	6 8 10 12 16 20	27 15	1500	0.5 以下	1.0 以下	
GSFWBN	35 25~1498	10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	30	1500			
GSFWBS	40 40~1498	12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	36 20	1500			
	50 50~1498	16 20 24 30	12 16 20 24 30	41	1500			

① 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)。全长L必须满足N×3≤L。

可选加工形式	变更L尺寸公差	将外螺纹变更为细牙螺纹	将内螺纹变更为细牙螺纹
代码	LKA	PMA・PMSZ	NSA
技术说明	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 精密型适用的L尺寸最大为200 使用LKA时， ① L尺寸指定单位可为0.1mm ② D-P≤2时不适用	将外螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 (PMZ:和轴承螺母的细牙螺纹螺距相对应) (PMSZ:和气缸的细牙螺纹螺距相对应) 书写方式: PMA17 D PMA PMSZ 6 3 4 5 (6) (8) 10 12 14 16 18 20 25 (30) 35 (40) (50) 螺距 0.35 0.5 0.75 1.0 1.25 1.5 ① 指定时请将P尺寸变更为PMA(PMSZ)。 ① P尺寸与PMA(PMSZ)变为相同尺寸。 ② 精密型不适用() 内的尺寸。	将内螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 书写方式: NSA14 D NSA 12 8 10 12 14 18 13 8 10 12 14 18 15 8 10 12 14 18 16 8 10 12 14 18 18 8 10 12 14 18 20 8 10 12 14 18 25 8 10 12 14 18 30 8 10 12 14 18 (35) 8 10 12 14 18 (40) 10 12 14 18 (50) 12 14 18 螺距 1.0 1.25 1.5 ① 指定时请将N尺寸变更为NSA。 ① N尺寸与NSA变为相同尺寸。 ② 精密型不适用() 内的尺寸。

① 选择可选加工时，扳手槽、通孔加工部与可选加工部之间需间隔2mm以上。

① 可选加工可能会导致硬度降低。

订货范例 Order 型式 - L - F - B - P(PMA・PMSZ) - N(NSA) - SC - H - (LKA・・・・etc.)
GSFWJU6 - 100.1 - F10 - B8 - P3 - N3 - SC5 - LKA
GSFPBU8 - 50 - F10 - B8 - P3 - N3 - H8



5 个工作日