

导向轴

Precision Linear Shafts

管型

一端内螺纹管型

一端内螺纹带扳手槽管型

NEW

新规格

绿色字体型号

CAD 2D 3D

型号			M 材质		H 硬度	S 表面处理
管型	一端内螺纹管型	一端内螺纹管型带扳手槽型	国标	相当		
GSBZ	GSBBZ	GSBWBZ	GCr15	SUJ2	高频淬火58HRC以上	镀硬铬 镀层硬度HV750以上

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.174。

D公差	
6	-0.004 -0.012
8·10	-0.005 -0.014
12~16	-0.006 -0.017
20~30	-0.007 -0.020
35~50	-0.009 -0.025

管型

一端内螺纹管型

一端内螺纹管型带扳手槽型

①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。
②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、外径公差的精度范围。

①非标长度可以定制

型式	L		M(粗牙螺纹)		扳手槽尺寸			d	C
型号	D	指定单位1mm	选择		SC	W	e		
管型 GSBZ 一端内螺纹管型 GSBBZ 一端内螺纹管型带扳手槽型 GSBWBZ	6	20~600	3		SC=指定单位1mm D≤25时 SC+e≤L SC≥M×2 D≥30时 SC+e≤L SC=0或者SC≥1	5	8	2	0.5以下
	8	20~800	4	5		7		3	
	10	20~800	5	6		8		4	
	12	20~1000	8	T1(RC1/8)		10		6	
	13	25~1000	10	T1(RC1/8)		11	10	7	1.0以下
	16	30~1200	12	T2(RC1/4)		14		9.5	
	20	30~1200	16	T3(RC3/8)		17		14	
	25	35~1200	20			22		15	
	30	35~1500	20			27	15	16	
	35	35~1500	24			30		19	
	40	50~1500	24	30		36	20	20	
	50	60~1500	30			41		26	

①在M选择栏选择T1、T2、T3时，进行锥螺纹加工。(指定方法: MT1); M×2.5+4≥L时，螺纹底孔可能会贯通。

可选加工形式	变更L尺寸公差	孔加工	2处可选扳手槽加工	可选单面侧孔加工																																						
代码	LKA	VA・WVA	WSA	RHZ・LHZ																																						
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使用LKA时，L尺寸 指定单位可为0.1mm	一端、两端进行孔加工。 孔径Vh7如下表所示。 K=指定单位1mm 3<K≤V×2 书写方式: 一端VA-K5 两端WVA-K10 <table><tr><th>D</th><th>Vh7</th></tr><tr><td>10</td><td>6</td></tr><tr><td>12</td><td>8</td></tr><tr><td>13</td><td>10</td></tr><tr><td>16</td><td>12</td></tr><tr><td>20</td><td>16</td></tr><tr><td>25・30</td><td>20</td></tr><tr><td>35・40</td><td>24</td></tr><tr><td>50</td><td>30</td></tr></table> ①WVA仅管型适用	D	Vh7	10	6	12	8	13	10	16	12	20	16	25・30	20	35・40	24	50	30	2处可选扳手槽加工。 书写方式: WSA 12-X8 WSAX=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 ②2处扳手槽的位置不在 同一平面上 ③一端内螺纹管型不适用	在单面进行侧孔加工，侧孔直径如下表所示 RHZ,LHZ=指定单位1mm Φd+1<RHZ,LHZ≤D×3 书写方式: 一端RHZ5两端RHZ5-LHZ6 ②2处侧孔的位置不在同一平面上。 <table><tr><th>D</th><th>Φd</th><th>D</th><th>Φd</th></tr><tr><td>10</td><td>2</td><td>20</td><td>6</td></tr><tr><td>12</td><td>3</td><td>25・30</td><td>6</td></tr><tr><td>13</td><td>3</td><td>35・40</td><td>8</td></tr><tr><td>16</td><td>5</td><td>50</td><td>10</td></tr></table> ①可能会因为管壁厚度偏差而导致内径d部位位置偏差。 ②不可在一端内螺纹型的内螺纹侧进行加工。 ③加工后在内径侧可能留有毛刺。 ④与其他追加加工位置无关，与其它追加加工干涉时不适用。	D	Φd	D	Φd	10	2	20	6	12	3	25・30	6	13	3	35・40	8	16	5	50	10
	D	Vh7																																								
10	6																																									
12	8																																									
13	10																																									
16	12																																									
20	16																																									
25・30	20																																									
35・40	24																																									
50	30																																									
D	Φd	D	Φd																																							
10	2	20	6																																							
12	3	25・30	6																																							
13	3	35・40	8																																							
16	5	50	10																																							

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 - SC - (LKA ··· etc.)
GSBZ16 - 100.1 - LKA
GSBWBZ16 - 50 - M12 - SC25

5 个工作日