

导向轴

带扳手槽型/带退刀槽扳手槽型

一端外螺纹型 D公差f8 普通级

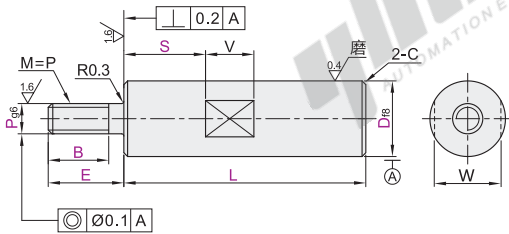
大批量
订购
BULK
ORDER

带扳手槽型	带退刀槽 扳手槽型	精度 等级	D公差	材质	硬度	表面处理
SEF11	SEM11	普通级	f8	45	S45C	镀硬铬, 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~
SEF14	SEM14			0Cr18Ni9	SUS304	

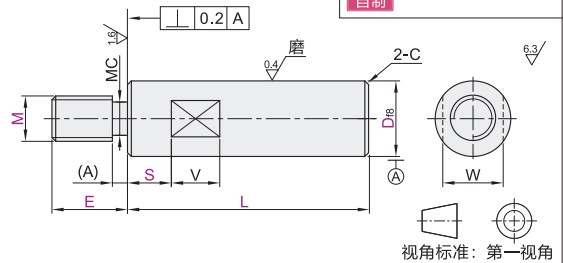


- ① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。
② 注意: B=0时, 无外螺纹。

带扳手槽型
SEF11
SEF14



带退刀槽扳手槽型
SEM11/14



带扳手槽型

型号		最小单位1				P		扳手槽尺寸			
代码	D _{f8}	L	E	B	选择	S	W	V	C		
(D公差) SEF11 SEF14	6	20-600			3 4 5						
	8	20-800			3 4 5 6			7	8		
	10				4 5 6 8			8			
	12				5 6 8 10			10	0.5 以下		
	13	20-1000		① 根据使用要求指定B尺寸	5 6 8 10 12	① 根据使用要求指定S尺寸		11			
	15				5 6 8 10 12			13			
	16		E=2-P×5		5 6 8 10 12	① 最小单位14		14	10		
	18	20-1200			5 6 8 10 12 16	① 扳手槽尺寸参照导向轴产品简介		16			
	20			① B=0时 无外螺纹	6 8 10 12 16			17			
	25				8 10 12 16 20 24			22			
	30				8 10 12 16 20 24			27	1.0 以下		
	35	20-1500			10 12 16 20 24 30			30			
	40				12 16 20 24 30			36	20		
	50				16 20 24 30			41			

① 带*规格不适用于SEF14。

带退刀槽扳手槽型

型号		最小单位1		M	扳手槽尺寸			C
代码	D _{f8}	L	E	选择	S	W	V	
(D公差0)	8	20~800	E=5~M×3	6		7	8	0.5以下
	10			6 8		8	8	
	12			6 8 10		10		
	13	6 8 10 12		①根据使用要求指定S尺寸	11	10		
	15	6 8 10 12			13			
	16	6 8 10 12			14	10		
	SEM18	20~1200		6 8 10 12 16	①最小单位1英寸	16		1.0以下
	20			6 8 10 12 16		17		
	25			8 10 12 16 20 24		22		
	30	20~1500		8 10 12 16 20 24	参阅导向轴产品简介	27	15	
	35			10 12 16 20 24 30		30		
	40			12 16 20 24 30		36	20	
	50			16 20 24 30		41		

带扳手槽型

型号	D	L	E	B	P	S
SEF11	8	20-600	E=2~P×5	① 根据使用要求 指定B尺寸	3 4 ④	① 根据使用要求 指定S尺寸
SEF14	8	20-800			3 4 5 6	

SEF11—D6—L100—E20—B7—P5—S30

带退刀槽扳手槽型

型号	D	L	E	M	S
SEM11	8	20-800	E=5~M×3	① 根据使用要求 指定B尺寸	① 根据使用要求 指定S尺寸
SEM14	8	20-800		6 8	

SEM11—D8—L80—E15—M6—S10

可加工型(带扳手槽型)

型号	D	L	E	B	P	S	可加工代码
SEF11	8	20-600	E=2~P×5	① 根据使用要求 指定B尺寸	3 4 ④	① 根据使用要求 指定S尺寸	EC() JD()
SEF14	8	20-800			3 4 5 6		CO

SEF11—D6—L100—E20—B7—P5—S30—LC

可加工型(带退刀槽扳手槽型)

型号	D	L	E	M	S	可加工代码
SEM11	8	20-800	E=5~M×3	① 根据使用要求 指定B尺寸	① 根据使用要求 指定S尺寸	EC() JD() MC() MD()
SEM14	8	20-800		6 8		

SEM11—D8—L80—E15—M6—S10—LC



优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

3



- ① 选择2个或以上可加工时, 各加工部位间隔2mm以上。
② 可加工可能会使产品硬度降低。

变更L尺寸公差

代码	技术说明
LC	选型方法 LC ① 最小单位0.1 ② L < 300变更为L±0.03; 300≤L < 600变更为L±0.05; L≥600变更为L±0.1

增加1个平面

代码	技术说明								
EC()	选型方法 EC10-K8 <table border="1"> <tr> <th>D</th><th>h</th></tr> <tr> <td>6~18</td><td>1</td></tr> <tr> <td>20~40</td><td>2</td></tr> <tr> <td>50</td><td>3</td></tr> </table>	D	h	6~18	1	20~40	2	50	3
D	h								
6~18	1								
20~40	2								
50	3								

增加1个键槽

代码	技术说明
JD()	选型方法 JD10-J10 ① 最小单位1 ② JD=0时, 见右图 ③ D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可加工 ④ 带键槽导向轴支座参阅P95。 ⑤ 键槽详情参阅P16。

变更外螺纹为细牙螺纹

细牙螺纹

① (PC: 此细牙螺纹螺距与轴承螺帽的相对应)
② (PD: 此细牙螺纹螺距与气缸的相对应)

PC()
PD()

PC()-PD()
(细牙螺纹)

D	PC	PD
8	6	
10	6 8	
12-13	6 8 10	10
15-16	6 8 10 12	10 12
18	6 8 10 12 15	10 12 14
20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 18
25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 18
30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18
35	10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18
40	12 15 17 20 25	12 14 18
50	15 17 20 25 30	14 18
螺距	0.75 1.0 1.25 1.5	

变更外螺纹为细牙螺纹

- ① (MC: 此细牙螺纹螺距与轴承螺帽的相对应)
- ② (MD: 此细牙螺纹螺距与气缸的相对应)

变更L尺寸公差

细牙螺纹

MC()
MD()

MC()-MD()
(细牙螺纹)

① (MC:此细牙螺纹螺距与轴承螺帽的相对应)

② (MD:此细牙螺纹螺距与气缸的相对应)

D	MC	MD
8	6	
10	6 8	
12-13	6 8 10	10
15-16	6 8 10 12	10 12
18	6 8 10 12 15	10 12 14 18
20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 18
25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 18
30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18
35	10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18
40	12 15 17 20 25 30	12 14 18
50	15 17 20 25 30	14 18
螺距	0.75 1.0 1.25 1.5	2 1.5

- ① 选型时, 须将M变更为MC(MD)
- ② 选型时, M与MC(MD)须变为相同尺寸
- ③ 仅适用于SEM11。