

一端外螺纹一端内螺纹型 · 标准型

普通级/精密级

导向轴

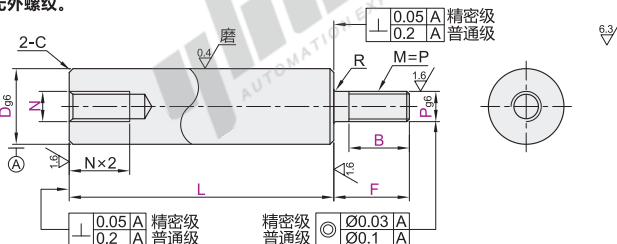


来图定制

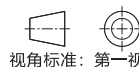


代码	类型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
SGE01	一端外螺纹 一端内螺纹型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	—
SGE02				9Cr18Mo或 同等硬度耐腐蚀钢	SUS440C或 同等硬度耐腐蚀钢	有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SGE03				GCr15	SUJ2	淬火热硬	—
SGE06				9Cr18Mo或 同等硬度耐腐蚀钢	SUS440C或 同等硬度耐腐蚀钢	9Cr18Mo或同等硬度耐腐蚀钢	—
SGE07		精密级		GCr15	SUJ2	HRC56~	—
SGE31				9Cr18Mo或 同等硬度耐腐蚀钢	SUS440C或 同等硬度耐腐蚀钢	HRC52~	—
SGE32				9Cr18Mo或 同等硬度耐腐蚀钢	SUS440C或 同等硬度耐腐蚀钢	—	—
SGE36				GCr15	SUJ2	—	—
SGE37				9Cr18Mo或 同等硬度耐腐蚀钢	SUS440C或 同等硬度耐腐蚀钢	—	—

注意: B=0时, 无外螺纹。



- 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 精密级导向轴的螺纹根部带有研磨退刀槽(最宽1mm, 最深0.1mm)。
- ③ 轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm左右)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低, 详情请参阅导向轴概要。



视角标准: 第一视角

普通级

代码	型号	D _{g6}	L	F	B	P 选择	N 选择	R	C
SGE01	4	-0.004	20~300			3 4	2	0.2	0.2以下
	5	-0.012	20~400			3 4 5	2.6 3		
	6	-0.014	20~600			3 4 5 6	3		
	8	-0.005	20~800			3 4 5 6 8	3 4 5 6		
	10	-0.014	20~800			4 5 6 8 10	3 4 5 6 8		
	12					5 6 8 10 12	4 5 6 8		
	13					5 6 8 10 12	4 5 6 8		
	15	-0.006	20~1000			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	16	-0.017	20~1000			5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10		
	18		20~1200			5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
SGE02	20	-0.007	20~1200			6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12		
	25	-0.020	20~1200			8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16		
	30					8 10 12 16 20 24 30	6 8 10 12 16 20		
	35	-0.009	20~1500			10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24		
	40	-0.025	20~1500			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	0.5	1.0以下
	45					16 20 24 30	12 16 20 24 30		
	50								
	55								
	60								
	65								

① SGE03仅适用于D≤30且L≤500。

精密级

代码	型号	D _{g6}	L	F	B	P 选择	N 选择	R	C
SGE31	5	-0.004	20~300			3	2.6 3	0.2	0.2以下
	6	-0.012	20~300			3 4	3		
	8	-0.005	20~300			3 4 5 6	3 4 5		
	10	-0.014	20~300			4 5 6 8	3 4 5 6 8		
	12					5 6 8 10	4 5 6 8		
	13					5 6 8 10	4 5 6 8		
	15	-0.006	20~350			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	16	-0.017	20~350			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	18					5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
	20					6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
SGE32	25	-0.007	20~450			8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16		
	30	-0.020	20~450			10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20		
	35								
	40								
	45								
	50								
	55								
	60								
	65								
	70								



可选加工

代码	技术说明
LC	变更L尺寸公差 [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 ③ L>300的精密级不适用
PC() PD() PD()	变更外螺纹为 细牙螺纹 [选型方法] PC15 (PC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (PD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应) D: 6 3 4 5 6 8 10 12 13 15 16 18 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 105 110 115 120 125 130 135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190 195 200 205 210 215 220 225 230 235 240 245 250 255 260 265 270 275 280 285 290 295 300 305 310 315 320 325 330 335 340 345 350 355 360 365 370 375 380 385 390 395 400 405 410 415 420 425 430 435 440 445 450 455 460 465 470 475 480 485 490 495 500 505 510 515 520 525 530 535 540 545 550 555 560 565 570 575 580 585 590 595 600 605 610 615 620 625 630 635 640 645 650 655 660 665 670 675 680 685 690 695 700 705 710 715 720 725 730 735 740 745 750 755 760 765 770 775 780 785 790 795 800 805 810 815 820 825 830 835 840 845 850 855 860 865 870 875 880 885 890 895 900 905 910 915 920 925 930 935 940 945 950 955 960 965 970 975 980 985 990 995 1000 螺距: 1.0 0.5 0.25 1.0 1.5 1.2 1.5 ① 选型时, 须将P变更为PC/PD ② 选型时, P与PC/PD须变为相同尺寸 ③ ()内的尺寸不适用精密级

① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间隔需2mm以上。

② 可选加工可能会使产品硬度降低。

代码

技术说明

代码	技术说明
NC()	变更内螺纹为 细牙螺纹 [选型方法] NC14 D: 12 13 15 16 18 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 105 110 115 120 125 130 135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190 195 200 205 210 215 220 225 230 235 240 245 250 255 260 265 270 275 280 285 290 295 300 305 310 315 320 325 330 335 340 345 350 355 360 365 370 375 380 385 390 395 400 405 410 415 420 425 430 435 440 445 450 455 460 465 470 475 480 485 490 495 500 505 510 515 520 525 530 535 540 545 550 555 560 565 570 575 580 585 590 595 600 605 610 615 620 625 630 635 640 645 650 655 660 665 670 675 680 685 690 695 700 705 710 715 720 725 730 735 740 745 750 755 760 765 770 775 780 785 790 795 800 805 810 815 820 825 830 835 840 845 850 855 860 865 870 875 880 885 890 895 900 905 910 915 920 925 930 935 940 945 950 955 960 965 970 975 980 985 990 995 1000 螺距: 1.0 1.25 1.5 ① 选型时, 须将N变更为NC ② 选型时, N与NC须变为相同尺寸 ③ ()内的尺寸不适用精密级
SD()	增加两个扳手槽 [选型方法] SD12-S8 ① 最小单位1 ② 两扳手槽位置不在同一平面上。 D: 6 8 10 12 14 16 18 20 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 42 44 46 48 50 52 54 56 58 60 62 64 66 68 70 72 74 76 78 80 82 84 86 88 90 92 94 96 98 100 W: 6 8 10 12 14 16 18 20 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 42 44 46 48 50 52 54 56 58 60 62 64 66 68 70 72 74 76 78 80 82 84 86 88 90 92 94 96 98 100 V: 6 8 10 12 14 16 18 20 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 42 44 46 48 50 52 54 56 58 60 62 64 66 68 70 72 74 76 78 80 82 84 86 88 90 92 94 96 98 100 ① 选型时, 须将P变更为SD/PD ② 选型时, P与SD/PD须变为相同尺寸 ③ ()内的尺寸不适用精密级



请按图示订货

代码	D	L	F	B	P	N
SGE01	4	20~300	F=2~P×5			
SGE02	5	20~400	F=2~P×5			

SGE01—D4—L30—F8—B5—P3—N2

可选加工

代码	D	L	F	B	P	N	可选加工代码
SGE01	4	20~300	F=2~P×5				① NC() SD() ② PC() PD()
SGE02	5	20~400	F=2~P×5				

SGE01—D4—L30—F8—B5—P3—N2—LC



交货期

3