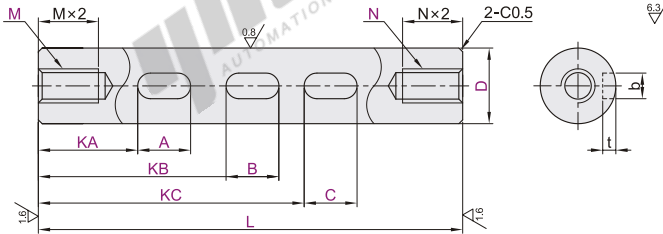


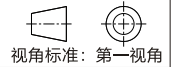
转轴

两端内螺纹型·键槽型直杆型

代码	类型	D公差	材质		表面处理
			国标	相当	
MAN01	两端内螺纹型 键槽型	g6	45	S45C	发黑
MAN02					无电解镀镍
MAN11					—
MAN31		h7	45	S45C	发黑
MAN32					无电解镀镍
MAN41					—
MAN61	h9	45	S45C	发黑	
MAN62				无电解镀镍	



- ① 圆度、直线度、垂直度间轴度请参阅转轴产品简介。
- ② 键槽尺寸请参阅转轴产品简介。



g6

代码	型号	D _{g6}	L 最小单位0.1	M-N 选择	键槽①	键槽②	键槽③
					KA-A	KB-B	KC-C
MAN01 MAN02 MAN11	6	⁰ _{-0.004}	18.0~300.0	3 4	KA≥0 b≤A≤120	KB≥KA+A b≤B≤120	KC≥KB+B b≤C≤120
	8	⁰ _{-0.005}	18.0~400.0	3 4 5 6			
	10	⁰ _{-0.014}	18.0~500.0	4 5 6			
	12	⁰ _{-0.006}	25.0~600.0	5 6 8			
	13		25.0~700.0	5 6 8			
	15		25.0~800.0	5 6 8 10			
	16	⁰ _{-0.017}	25.0~800.0	5 6 8 10			
	17	⁰ _{-0.007}	35.0~800.0	5 6 8 10 12			
	18		35.0~800.0	5 6 8 10 12			
	20		35.0~800.0	5 6 8 10 12 16			
	22		35.0~800.0	5 6 8 10 12 16			
	25		35.0~800.0	5 6 8 10 12 16			
	30	⁰ _{-0.020}	45.0~800.0	8 10 12 16			
	35	⁰ _{-0.009}	55.0~800.0	8 10 12 16			
	40		55.0~800.0	8 10 12 16 20			
40	55.0~800.0		12 16 20 24				
50	⁰ _{-0.025}	95.0~800.0	16 20 24 30				



变更L尺寸公差

代码	技术说明
LC	选型方法 LC ① L<400变更为L±0.05 L≥400变更为L±0.1

增加1处平面LA()

代码	技术说明
LA()	选型方法 LA10-G3 LA():增加1处平面 LB():增加2处平面 选型方法 LB10-J3-Y10-X3 ① 最小单位1 ② 指定G-J-X时, 须为50以下

D	H
6~17	1
18~40	2
50	3

增加开口凸轮用槽

代码	技术说明
KD()	选型方法 KD10 ① 最小单位1 ② 适用于下表D规格

D	d	V ₂
6	5	4
8	7	4
10	8	5
12	10	5

h7

代码	型号	D _{h7}	L 最小单位0.1	M-N 选择	键槽①	键槽②	键槽③
					KA-A	KB-B	KC-C
MAN31 MAN32 MAN41	6	⁰ _{-0.012}	18.0~300.0	3 4	KA≥0 b≤A≤120	KB≥KA+A b≤B≤120	KC≥KB+B b≤C≤120
	8	⁰ _{-0.015}	18.0~400.0	3 4 5 6			
	10	⁰ _{-0.018}	18.0~500.0	4 5 6			
	12	⁰ _{-0.018}	25.0~600.0	5 6 8			
	15	⁰ _{-0.018}	25.0~700.0	5 6 8			
	20	⁰ _{-0.021}	35.0~800.0	5 6 8 10			
	25	⁰ _{-0.021}	45.0~800.0	5 6 8 10 12			
	30	⁰ _{-0.025}	55.0~800.0	8 10 12 16			
	35	⁰ _{-0.025}	65.0~800.0	8 10 12 16 20			
	40	⁰ _{-0.025}	75.0~800.0	12 16 20 24			
	50	⁰ _{-0.025}	95.0~800.0	16 20 24 30			

h9

代码	型号	D _{h9}	L 最小单位0.1	M-N 选择	键槽①	键槽②	键槽③
					KA-A	KB-B	KC-C
MAN61 MAN62	6	⁰ _{-0.030}	18.0~300.0	3 4	KA≥0 b≤A≤120	KB≥KA+A b≤B≤120	KC≥KB+B b≤C≤120
	8	⁰ _{-0.036}	18.0~400.0	3 4 5 6			
	10	⁰ _{-0.036}	18.0~500.0	4 5 6			
	12	⁰ _{-0.043}	25.0~600.0	5 6 8			
	15	⁰ _{-0.043}	25.0~700.0	5 6 8			
	20	⁰ _{-0.052}	35.0~800.0	5 6 8 10			
	25	⁰ _{-0.052}	45.0~800.0	5 6 8 10 12			
	30	⁰ _{-0.062}	55.0~800.0	8 10 12 16			
	35	⁰ _{-0.062}	65.0~800.0	8 10 12 16 20			

增加扳手槽

代码	技术说明
KE()	选型方法 KE10 ① 最小单位1

D	W	V ₁
6	5	10
8	7	10
10	8	10
12	10	12
15	13	16
17	14	12
20	17	16
25	22	16
30	27	16
35	30	20
40	36	20
50	41	20



代码	D	L	M-N 选择	KA-A	KB-B	KC-C
MAN01	6	18-300	3 4	KA①	KB②	KC③
MAN02	⑧	18-400	3 4 5 6	b≤A≤120	b≤B≤120	b≤C≤120

MAN02—D8—L350—M4—N4—KA10—A10—KB90—B30—KC210—C30

可选加工

代码	D	L	M-N 选择	KA-A	KB-B	KC-C	可选加工代码
MAN01	6	18-300	3 4	KA①	KB②	KC③	—
MAN02	⑧	18-400	3 4 5 6	b≤A≤120	b≤B≤120	b≤C≤120	④ KD() KE()...

MAN02—D8—L350—M4—N4—KA10—A10—KB90—B30—KC210—C30—LC

数量	1~19	20~
价格	100%	另行报价

未税价(元)

交货期	3
① 无表面处理	

交货期	5
① 有表面处理	