

一端外螺纹一端内螺纹型 / 两端外螺纹型
一端台阶型 / 一端台阶一端内螺纹型

管型导向轴

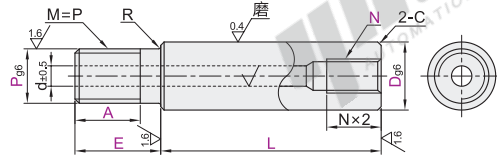
代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SLJ01	一端外螺纹一端内螺纹型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度 GCr15 HRC56~	镀硬铬, 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~
SLL01	两端外螺纹型					
SLM01	一端台阶型					
SLN01	一端台阶一端内螺纹型					



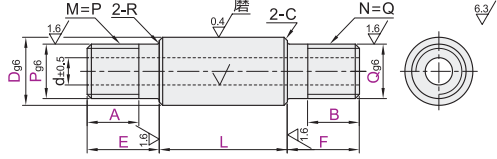
自制

- 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 管孔内部、内螺纹部未经过镀铬处理, 可能会生锈。
- 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。
- ④ 注意: A=0时或A·B=0时, 无外螺纹。

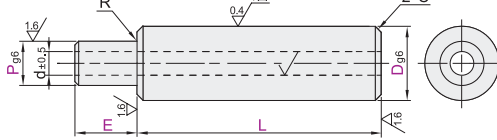
一端外螺纹一端内螺纹型
SLJ01



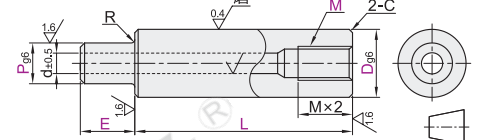
两端外螺纹型
SLL01



一端台阶型
SLM01



一端台阶一端内螺纹型
SLN01



视角标准: 第一视角

一端外螺纹一端内螺纹型

代码	型号	Dg6	L	E	A	P 选择	N 选择	d	R	C
SLJ01	6	20~600				6	3	2	0.5	以下
	8	20~800				8	4 5	3		
	10	20~800				8 10	5 6	4		
	12	20~1000				10 12	8 T1 (RC1/8)	7	0.3	
	13	20~1000				12	10 T1 (RC1/8)	6		
	16	20~1000				16	12 T2 (RC1/4)	8	1.0	以下
	20	20~1200				20	16 T3 (RC3/8)	14		
	25	20~1200				24		15		
	30	20~1200				24 30	20	17		
	35	20~1500				30		24	19	0.5
40	20~1500				24 30					

一端台阶型

代码	型号	Dg6	L	E	P 选择	M 选择	d	R	C
SLM01	6	20~600			5 ≤ P < D	3	2	0.3	0.5以下
	8	20~800			6 ≤ P < D	4 5	3		
	10	20~800			7 ≤ P < D	5 6	4		
	12	20~1000			10 ≤ P < D	8 T1 (RC1/8)	6	0.3	以下
	13	20~1000			10 ≤ P < D	10 T1 (RC1/8)	7		
	16	20~1000			13 ≤ P < D	12 T2 (RC1/4)	8	0.5	以下
	20	20~1200			16 ≤ P < D	16 T3 (RC3/8)	14		
	25	20~1200			20 ≤ P < D		15		
	30	20~1200			22 ≤ P < D	20	17		
	35	20~1500			24 ≤ P < D	24	19	1.0	以下
40	20~1500			25 ≤ P < D	24 30	20			
50	20~1500			32 ≤ P < D	30	26	0.3		

两端外螺纹型

代码	型号	Dg6	L	E-F	A-B	P-Q 选择	d	R	C
SLL01	6	20~600				6	2	0.5	以下
	8	20~800				8	3		
	10	20~800				8 10	4		
	12	20~1000				10 12	6	0.3	
	13	20~1000				12	7		
	16	20~1000				16	8	1.0	以下
	20	20~1200				20	14		
	25	20~1200				24	15		
	30	20~1200				24 30	17		
	35	20~1500				30		19	0.5
40	20~1500				30				

一端台阶一端内螺纹型

代码	型号	Dg6	L	E	P	M 选择	d	R	C
SLN01	6	20~600			5 ≤ P < D	3	2	0.3	0.5以下
	8	20~800			6 ≤ P < D	4 5	3		
	10	20~800			7 ≤ P < D	5 6	4		
	12	20~1000			10 ≤ P < D	8 T1 (RC1/8)	6	0.3	以下
	13	20~1000			10 ≤ P < D	10 T1 (RC1/8)	7		
	16	20~1000			13 ≤ P < D	12 T2 (RC1/4)	8	0.5	以下
	20	20~1200			16 ≤ P < D	16 T3 (RC3/8)	14		
	25	20~1200			20 ≤ P < D		15		
	30	20~1200			22 ≤ P < D	20	17		
	35	20~1500			24 ≤ P < D	24	19	1.0	以下
40	20~1500			25 ≤ P < D	24 30	20			
50	20~1500			32 ≤ P < D	30	26	0.3		



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

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



代码	型号	D	L	E	A	P 选择	N 选择
SLJ01	16	20	200	200	E=2~P×5	16	12 T2 (RC1/4)
SLJ01	16	20	200	200	E=2~P×5	20	16 T3 (RC3/8)

SLJ01-D20-L30-E6-A4-P20-NT3

两端外螺纹型

代码	型号	D	L	E-F	A-B	P-Q
SLL01	16	20	200	E=2~P×5		16
SLL01	16	20	200	E=2~P×5		20

SLL01-D20-L300-E30-F30-A16-B15-P20-Q20

一端台阶型

代码	型号	D	L	E	P
SLM01	16	20	200	E=2~P×5	13 ≤ P < D
SLM01	16	20	200	E=2~P×5	16 ≤ P < D

SLM01-D16-L80-E15-P14

一端台阶一端内螺纹型

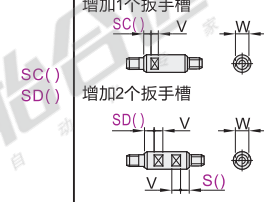
代码	型号	D	L	E	P	M 选择
SLN01	16	20	200	E=2~P×3	13 ≤ P < D	12 T2 (RC1/4)
SLN01	16	20	200	E=2~P×3	16 ≤ P < D	16 T3 (RC3/8)

SLN01-D20-L30-E5-P16-MT3

可选加工 (一端外螺纹一端内螺纹型)

代码	型号	D	L	E	A	P 选择	N 选择	可选加工代码
SLJ01	16	20	200	200	E=2~P×5	16	12 T2 (RC1/4)	LC SC() SD()
SLJ01	16	20	200	200	E=2~P×5	20	16 T3 (RC3/8)	LC SC() SD()

SLJ01-D20-L30-E6-A4-P20-NT3-LC



技术说明

代码	技术说明
SC()	增加扳手槽 [选型方法] SC5 [选型方法] SD12-S-8 ① 最小单位1 ② SD可选加工仅适用SLJ01/SLL01.
SD()	增加2个扳手槽

D	W	V	D	W	V
6	5		18	16	
8	7	8	20	17	10
10	8		25	22	
12	10		30	27	
13	11	10	35	30	15
16	14		40	36	
			50	41	20



优惠价	数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价	



3