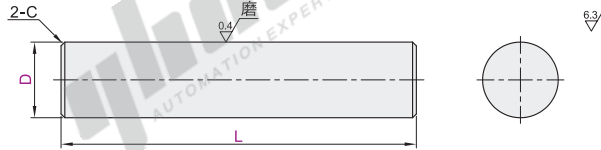


经济型导向轴

标准型

直杆型 表面粗糙度Ra0.4

代码	类型	精度等级	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
E-SAD22	标准型	普通级	45	S45C	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度HRC58~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm



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。

视角标准: 第一视角

代码	型号		最小单位1	C	
	D	L			
E-SAD22	6	15~600	0.2	0.5	
	8	15~800	0.5		
	10	-0.005 -0.020			15~1000
	12	15~1000			
	13	20~1000			
	15	20~1000			
	16	25~1200		1.0	
	20	-0.005 -0.025	25~1200		
	25	30~1200			
	30	30~1500			
	35	30~1500			
	40	-0.005 -0.030	40~1500		
50	60~1500				



型号	D	L
E-SAD22	6-8	15~600 15~800

请按图示订货

E-SAD22—D6—L15

④ 可选加工

型号	D	L	可选加工代码
E-SAD22	6-8	15~600 15~800	④ EC() SC() JD()...

E-SAD22—D6—L15—LC



● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



交货期

3



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																																										
EC()	增加1个平面 	选型方法 EC10-K8 ① 最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6-16</td><td>1</td></tr> <tr><td>20-40</td><td>2</td></tr> <tr><td>50</td><td>3</td></tr> </tbody> </table>	D	h	6-16	1	20-40	2	50	3																																		
D	h																																											
6-16	1																																											
20-40	2																																											
50	3																																											
ED()	增加2个平面 	选型方法 ED10-K8-T20 ① 最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6-16</td><td>1</td></tr> <tr><td>20-40</td><td>2</td></tr> <tr><td>50</td><td>3</td></tr> </tbody> </table>	D	h	6-16	1	20-40	2	50	3																																		
D	h																																											
6-16	1																																											
20-40	2																																											
50	3																																											
SC()	增加1处扳手槽 	选型方法 SC5 ① 最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>6</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>11</td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>21</td></tr> </tbody> </table>	D	W	V	6	5		8	7	6	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	11	20	17		25	22		30	27	16	35	30		40	36		50	41	21
D	W	V																																										
6	5																																											
8	7	6																																										
10	8																																											
12	10																																											
13	11																																											
15	13																																											
16	14	11																																										
20	17																																											
25	22																																											
30	27	16																																										
35	30																																											
40	36																																											
50	41	21																																										

代码	技术说明													
JD()	增加1个键槽 	选型方法 JD10-J10 ① 最小单位1 ② JD=0时, 见右图 ③ 键槽详情参阅P16.												
VD()	增加V形槽 	选型方法 VD8 ① 最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6-8</td><td>2</td></tr> <tr><td>10-16</td><td>4</td></tr> <tr><td>20-25</td><td>6</td></tr> <tr><td>30-35</td><td>8</td></tr> <tr><td>40-50</td><td>12</td></tr> </tbody> </table>	D	W	6-8	2	10-16	4	20-25	6	30-35	8	40-50	12
D	W													
6-8	2													
10-16	4													
20-25	6													
30-35	8													
40-50	12													
VE()	增加两端V形槽 	选型方法 VE180-G8 ① 最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6-8</td><td>2</td></tr> <tr><td>10-16</td><td>4</td></tr> <tr><td>20-25</td><td>6</td></tr> <tr><td>30-35</td><td>8</td></tr> <tr><td>40-50</td><td>12</td></tr> </tbody> </table>	D	W	6-8	2	10-16	4	20-25	6	30-35	8	40-50	12
D	W													
6-8	2													
10-16	4													
20-25	6													
30-35	8													
40-50	12													

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。