

# 导向轴

## 带扳手槽型/带通孔型

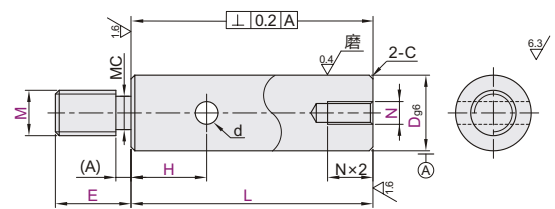
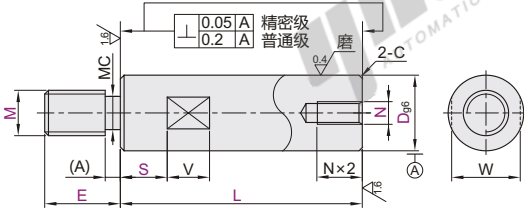
普通级/精密级 一端外螺纹一端内螺纹带退刀槽型

带扳手槽型		带通孔型		材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	普通级	普通级	国标	相当		
SGJ01	SGJ31	SGK01		GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750-, 镀层厚度3μm-
SGJ02	SGJ32	SGK02		9Cr18Mo 或同等硬度 前铸钢	SUS440C 或同等硬度 前铸钢	淬火硬度	—
SGJ06	SGJ36	SGK06			GCr15	HRC56~	—
SGJ07	SGJ37	SGK07			9Cr18Mo或同等硬度 耐蚀钢	HRC52~	镀硬铬, 镀层硬度HV750-, 镀层厚度3μm-



带扳手槽型  
SGJ01/02/06/07  
SGJ31/32/36/37

带通孔型  
SGK01/02/06/07



- 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 扳手槽、通孔、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。
- ③ 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)。
- ④ 通孔附近可能会因加工的退火效应导致的变形, 使外径公差超出规定值。



### 带扳手槽型(普通级)

代码	型号	最小单位1			M 选择	N 选择	扳手槽尺寸			C
		Dg6	L	E			S*	W	V	
SGJ01	8	-0.005	20~800		6	3 4 5	7	9	0.5 以下	
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6	8			
	12				6 8 10	4 5 6 8	10			
	13	-0.006	20~1000	E=5-Mx3	6 8 10 12	4 5 6 8	11	客户指定		
	15	-0.017			6 8 10 12	4 5 6 8 10	13			
	16				6 8 10 12	4 5 6 8 10	14			
	18	-0.007			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	16			
	20	-0.020			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	17			
	25				8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	22			
	30				8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	27			
35	-0.009	20~1500		10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	30	1.0 以下			
40	-0.025			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	36				
50				16 20 24 30	12 16 20 24 30	41				

- ① 带 \* 号S根据使用要求指定尺寸, 最小单位1。
- ② 扳手槽尺寸参阅导向轴产品简介。

### 带扳手槽型(精密级)

代码	型号	最小单位1			M 选择	N 选择	扳手槽尺寸			C
		Dg6	L	E			S*	W	V	
SGJ31	8	-0.005	20~300		6	3 4 5	7	9	0.2 以下	
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6	8			
	12				6 8 10	4 5 6 8	10			
SGJ32	13	-0.006	20~350	E=5-Mx3	6 8 10 12	4 5 6 8	11	客户指定		
	15	-0.017			6 8 10 12	4 5 6 8 10	13			
	16				6 8 10 12	4 5 6 8 10	14			
SGJ36	18	-0.007	20~450		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	16	17		
	20	-0.020			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	17			
	25				8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	22			
SGJ37	30	-0.007			8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	27	16		
	30	-0.020			8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	27			

- ① 带 \* 号S根据使用要求指定尺寸, 最小单位1。
- ② 扳手槽尺寸参阅导向轴产品简介。

### 带通孔型(普通级)

代码	型号	最小单位1			M 选择	N 选择	通孔尺寸		
		Dg6	L	E			H*	d	C
SGK01	8	-0.005	20~500	E=5-Mx3	6 8	3 4 5	3	0.5 以下	
	10	-0.014			6 8 10	3 4 5 6			
	12				6 8 10 12	4 5 6 8			
SGK02	13	-0.006	20~500	E=5-Mx3	6 8 10 12	4 5 6 8	4	客户指定	
	15	-0.017			6 8 10 12	4 5 6 8 10			
	16				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10			
SGK06	18	-0.007	20~500		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	6		
	20	-0.020			6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12			
	25				8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16			
SGK07	30	-0.007			8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	7	1.0 以下	
	30	-0.020			8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20			

- ① 带 \* 号H根据使用要求指定尺寸, 最小单位1。

### 带扳手槽型(普通级)

代码	型号	D	L	E	M	N	S
SGJ01	8	20	300	E=5-Mx3	3	4 5	客户指定
SGJ02	10	20	300	E=5-Mx3	6	8 3 4 5 6	客户指定

SGJ01-D8-L80-E10-M6-N4-S15

### 带通孔型(普通级)

代码	型号	D	L	E	M	N	H
SGK01	8	20	300	E=5-Mx3	3	4 5	客户指定
SGK02	10	20	300	E=5-Mx3	6	8 3 4 5 6	客户指定

SGK01-D8-L80-E10-M6-N4-H15

### 可选加工(带扳手槽型)

代码	型号	D	L	E	M	N	S	可选加工代码
SGJ01	8	20	300	E=5-Mx3	3	4 5	客户指定	MC() MD()
SGJ02	10	20	300	E=5-Mx3	6	8 3 4 5 6	客户指定	CD NC()

SGJ01-D8-L80-E10-M6-N4-S15-LC



优惠价  
数量 1~9 10~  
价格 95% 另行报价

交货期  
3

- 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	技术说明
LC	<b>变更L尺寸公差</b> [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

代码	技术说明
NC()	<b>变更内螺纹为细牙螺纹</b> [选型方法] NC14 (细牙螺纹) (NC: 内径)

- 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 ( ) 内尺寸不适用精密级。

代码	技术说明
MC() MD()	<b>变更外螺纹为细牙螺纹</b> (MC: 此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (MD: 此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)

代码	技术说明
MC() MD()	<b>螺距退刀槽尺寸</b> (MC: 螺距) MC (A) (MD: 螺距) MD (A)

代码	螺距	MC (A)	MD (A)
6	1.0	4.4 (4.2)	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	4
12	1.75	9.4	5
16	2.0	13.0	6
20	2.5	16.4	7
24	3.0	19.6	8
30	3.5	25.0	9

① M6的MC()内尺寸为精密级

