

标准型/同径型

普通级/精密级 一端外螺纹型

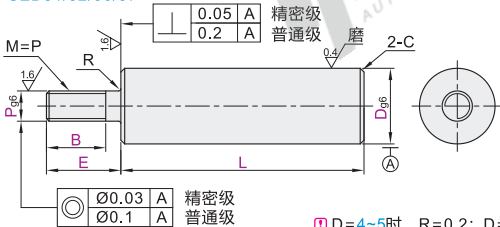
导向轴



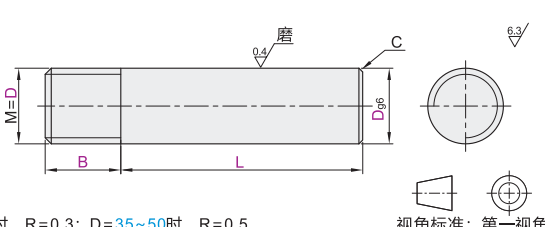
标准型		同径型	D公差		材质		硬度	表面处理
普通级	精密级			国标	相当			
SED01	SED31	SEE01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度 GCr15 9Cr18Mo或同等硬度 或同等硬度 耐蚀性	HRC56~ HRC52~	镀硬铬, 镀层硬度HV750~ , 镀层厚度3μm~ 低温镀黑铬 镀硬铬, 镀层硬度HV750~ , 镀层厚度3μm~
SED02	SED32	SEE02						
SED03	—	SEE03						
SED06	SED36	SEE06						
SED07	SED37	SEE07						

- 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 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 注意: B=0时, 无外螺纹。

标准型
SED01/02/03/06/07
SED31/32/36/37



同径型
SEE01/02/03/06/07



① D=4~5时, R=0.2; D=6~30时, R=0.3; D=35~50时, R=0.5。

视角标准: 第一视角

标准型(普通级)

代码	型号	D _{g6}	L	E	B	P 选择	C
SED01 SED02 SED03 SED06 SED07	4	20~300	—	—	—	3	0.2
	5	20~400	—	—	—	3 4	以下
	6	20~600	—	—	—	3 4 5 6	
	8	20~800	—	—	—	4 5 6 8	
	10	20~1000	—	—	—	5 6 8 10	
	12	20~1000	—	—	—	5 6 8 10 12	0.5
	13	20~1000	—	—	—	5 6 8 10 12	以下
	15	20~1000	—	—	—	5 6 8 10 12	
	16	20~1200	—	—	—	5 6 8 10 12	
	18	20~1200	—	—	—	6 8 10 12 16	
SED03 SED06 SED07	20	20~1500	—	—	—	8 10 12 16	1.0
	25	20~1500	—	—	—	8 10 12 16 20 24	以下
	30	20~1500	—	—	—	8 10 12 16 20 24	
	35	20~1500	—	—	—	10 12 16 20 24 30	
	40	20~1500	—	—	—	12 16 20 24 30	
	50	20~1500	—	—	—	16 20 24 30	

① SED03仅适用于D≤30且L≤500。

标准型(精密级)

代码	型号	D _{g6}	L	E	B	P 选择	C
SED31 SED32 SED36 SED37	5	20~300	—	—	—	3	0.2以下
	6	20~300	—	—	—	3 4	
	8	20~300	—	—	—	3 4 5 6	
	10	20~300	—	—	—	4 5 6 8	
	12	20~300	—	—	—	5 6 8 10	0.5以下
	13	20~300	—	—	—	5 6 8 10	
	15	20~300	—	—	—	5 6 8 10 12	
	16	20~300	—	—	—	5 6 8 10 12	
	18	20~300	—	—	—	5 6 8 10 12 16	
	20	20~300	—	—	—	6 8 10 12 16	
SED31 SED32 SED36 SED37	25	25~450	—	—	—	8 10 12 16 20	1.0以下
	30	25~450	—	—	—	8 10 12 16 20 24	

同径型

型号		最小单位1			M	C
代码	D _{g6}	L	B			
SEE01	3	20~200	3~20	3	0.2以下	
	4	20~300	4~25	4		
	5	20~400	4~30	5		
	6	20~600	5~35	6		
SEE02	8	20~800	7~45	8	0.5以下	
SEE03	10		8~55	10		
SEE06	12	20~1000	9~65	12		
SEE07	16	20~1200	10~85	16		
	20		13~105	20	1.0以下	
	30		18~155	30		

① SEE03仅适用于D≤30且L≤500。

标准型(普通级)

代码	型号	D	L	E	B	P
SED01	D6	20~800	E=2~P×5	3 4 5 6	—	—
SED02	D8	20~800	E=2~P×5	3 4 5 6	—	—

同径型

代码	型号	D	L	B
SEE01	D4	20~200	3~20	—
SEE02	D4	20~300	4~25	—

SEE01—D3—L50—B6

可选加工(标准型)

代码	型号	D	L	E	B	P	可选加工代码
SED01	D6	20~800	E=2~P×5	3 4 5 6	—	—	—
SED02	D8	20~800	E=2~P×5	3 4 5 6	—	—	—

可选加工(同径型)

代码	型号	D	L	B	可选加工代码
SEE01	D4	20~200	3~20	—	—
SEE02	D4	20~300	4~25	—	—

SEE01—D3—L50—B6—SC10



代码	技术说明
LC	变更L尺寸公差 ① 选型方法 LC ② 最小单位0.1 ③ 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 ④ L>300的精密级不适用
EC()	增加1个平面 ① 选型方法 EC10-K8 ② 最小单位1 ③ 仅适用于普通级
JD()	增加1个键槽 ① 选型方法 JD10-J10 ② 最小单位1 ③ JD=0时, 见右图 ④ D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 ⑤ 带键槽导向轴轴承参阅P95。 ⑥ 键槽详情参阅P16。 ⑦ 仅适用于普通级。
PC() PD()	变更外螺纹为细牙螺纹 ① 选型方法 PC17 ② (PC: 此细牙螺纹螺距与轴承螺帽的相对应) ③ (PD: 此细牙螺纹螺距与气缸的相对应)
SC()	增加1处扳手槽 ① 选型方法 SC5 ② 最小单位1 ③ 适用于D6以上规格 ④ 不适用标准型

- 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。



请按图示订货



优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



交货期	5
-----	---