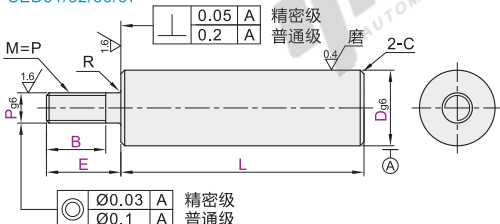


标准型		同径型	D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级			国标	相当		
SED01	SED31	SEE01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SED02	SED32	SEE02		有效硬化层深度见P16		淬火硬度	
SED06	SED36	SEE06		9Cr18Mo	SUS440C	9Cr18Mo或同等硬度耐腐蚀钢	—
SED07	SED37	SEE07		9Cr18Mo	SUS440C	9Cr18Mo或同等硬度耐腐蚀钢	—
						HRC56~ HRC52~	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~

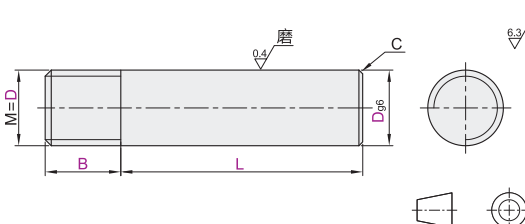


- ① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。
 ② 轴端加工部分 (有效螺纹长度+10mm左右) 可能会因加工的退火效应而导致硬度降低, 详情请参阅导向轴概要。
 ③ 精密级导向轴的螺纹根部带有研磨退刀槽(最宽1mm, 最深0.1mm)。
 ④ 注意: B=0时, 无外螺纹。

标准型
SED01/02/06/07
SED31/32/36/37



同径型
SEE01/02/06/07



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)

型号		最小单位1				P		C
代码	D _{g6}	L	E	B	选择			
SED01 SED02 SED06 SED07	4	20~300	E=2~Px5	① 根据使用要求指定B尺寸 ② B=0时, 无外螺纹	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				5 6 8 10			
	12	20~1000			5 6 8 10 12	0.5		
	13				5 6 8 10 12	以下		
	15				5 6 8 10 12			
	16				5 6 8 10 12			
	18	20~1200			6 8 10 12 16			
	20				8 10 12 16			
	25				8 10 12 16 20 24			
	30				8 10 12 16 20 24	1.0		
	35	20~1500			10 12 16 20 24 30	以下		
	40				12 16 20 24 30			
	50				16 20 24 30			

标准型(精密级)

型号		最小单位1			P	C
代码	D _{g6}	L	E	B	选择	
SED31 SED32 SED35 SED37	5	0.004 -0.012	20~300	① 根据使用要求指定B尺寸 ② B=0时, 无外螺纹	3	0.2以下
	6				3 4	
	8	0.005 -0.014			3 4 5 6	
	10				4 5 6 8	
	12		5 6 8 10		0.5以下	
	13	20~350	5 6 8 10			
	15		5 6 8 10 12			
	16		5 6 8 10 12			
	18		5 6 8 10 12 16			
	20		6 8 10 12 16			
25	0.007 -0.020		25~450	8 10 12 16 20	1.0以下	
30		8 10 12 16 20 24				

同径型

型号		最小单位1		M	C	
代码	Dg6	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	
SEE06	10		8~55	10		
SEE08	12	20~1000	9~65	12		1.0以下
	16	20~1200	10~85	16		
	20		13~105	20		
	30		18~155	30		

标准型(普通级)

型号		L	E	B	P
代码	D				
SED01	6	20~800	E=2~P×5	①根据使用要求指定B尺寸	3 4 5 6
SED02	8	20~800			4 5 6 8

SED01—D6—L100—E10—B6—P6

同径型

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

可选加工(标准型)

型号		L	E	B	P	可选加工代码
代码	D					
SED01	20~800	E=2~P×5	根据使用要求指定B尺寸	3 4 5 6		CD
SED02	20~800			4 5 6 8		JD (...))

SED01-D6-L100-E10-B6-P6-LC

可选加工(同径型)

型号		L	B	可选加工代码
代码	D			
SEE01	3	20~200	3~15	EC() JD() SC()
SEE02	4	20~300	4~20	



SEE01—D3—L50—B6

SEE01—D3—L50—B6—SC10

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 ③ L>300的精密级不适用
EC()	增加1个平面 [选型方法] EC10-K8 ① 最小单位1 ② 仅适用于普通级
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 D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 ④ 带键槽导向轴支座参阅P95。 ⑤ 键槽详情参阅P16。 ⑥ 仅适用于普通级。
PC() PD()	变更外螺纹为细牙螺纹 [选型方法] PC17 ① (PC: 此细牙螺纹螺距与轴承螺帽的相对应) ② (PD: 此细牙螺纹螺距与气缸的相对应)
SC()	增加1处扳手槽 [选型方法] SC5 ① 最小单位1 ② 适用于D6以上规格 ③ 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2mm以上。
 ② 可选加工可能会使产品硬度降低。



优惠价

数量 1~9 10~
价格 95% 另行报价



交货期

5