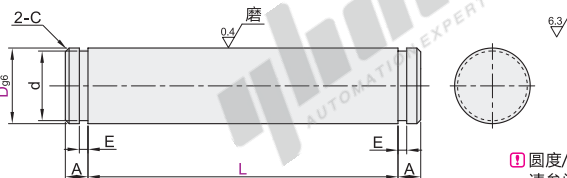


带挡圈槽型

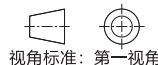
代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SAE01	带挡圈槽型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	—
SAE02					有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SAE06			9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度	—
SAE07			或同等硬度耐蚀钢	或同等硬度耐蚀钢	GCr15	—
SAE22			45	S45C	9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~



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。



型号		L	A	E	d	附带挡圈(2个)		C				
代码	D _{g6}					最小单位1	SAE01/06		SAE02/07/22			
SAE01	3	-0.002 -0.008	8~400	2	0.5	+0.05 0	2	TBP11-2	TBP12-2	0.5 以下		
	4	-0.004 -0.012					3	TBP11-3	TBP12-3			
	5	-0.004 -0.012	15~600	0.7	+0.1	4	TBP11-4	TBP12-4				
	6	-0.004 -0.012				5	TBP11-5	TBP12-5				
	8	-0.005 -0.014	15~800	0.9	7	+0.09 0	TBP11-7	TBP12-7				
SAE02	10	-0.005 -0.014	15~1000			9.6	0 -0.09	TBP01-10	TBP02-10	1.0 以下		
SAE06	12	-0.006 -0.017				11.5	TBP01-12	TBP02-12				
	13	-0.006 -0.017	20~1000	1.15	12.4	0 -0.11	TBP01-13	TBP02-13				
SAE07	15	-0.006 -0.017	20~1200	3.5	+0.14 0	14.3	0 -0.11	TBP01-15	TBP02-15			
SAE22	16	-0.007 -0.020	25~1200			15.2	0 -0.11	TBP01-16	TBP02-16			
	18	-0.007 -0.020				17	TBP01-18	TBP02-18				
	20	-0.007 -0.020	30~1200	1.35	19	0 -0.21	TBP01-20	TBP02-20				
	25	-0.007 -0.020		1.65	23.9	0 -0.21	TBP01-25	TBP02-25				
	30	-0.007 -0.020			28.6	TBP01-30	TBP02-30					



代码	技术说明
HC	一端挡圈槽取消 选型方法 HC

① 可选加工可能会使产品硬度降低。



请按图示订货

型号	D	L	A
SAE01	3	8~400	2
SAE02	4	15~600	

SAE01—D3—L12

① 可选加工

型号	D	L	可选加工代码
SAE01	3	8~400	HC
SAE02	4	15~600	

SAE01—D3—L12—HC



未标价(元)

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



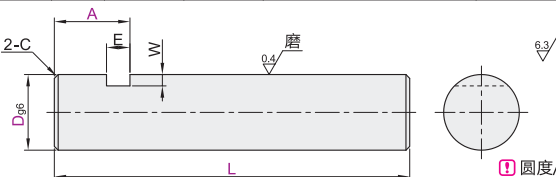
交货期
3

带键槽型

代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SAF01	带键槽型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	—
SAF02					有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SAF06			9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度	—
SAF07			或同等硬度耐蚀钢	或同等硬度耐蚀钢	GCr15	—



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。



型号		L	A	E	W	C
代码	D _{g6}					
SAF01	6	-0.004 -0.012	15~600	3.1	3	0.5 以下
	8	-0.005 -0.014	15~800			
	10	-0.005 -0.014	15~1000			
	12	-0.005 -0.014	20~1000			
	13	-0.006 -0.017	25~1200			
SAF02	15	-0.006 -0.017	A=6~L/2			
SAF06	16	-0.007 -0.020				
SAF07	18	-0.007 -0.020	30~1200	5.1	7	1.0 以下
	20	-0.007 -0.020	30~1500			
	25	-0.007 -0.020	40~1500			
	30	-0.009 -0.025	50~1500			
	40	-0.009 -0.025				



代码	LC	SC()
变更LR尺寸公差 选型方法 LC		增加1处扳手槽 选型方法 SC10
① 最小单位0.1		① 最小单位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

型号	D	L	A
SAF01	6	15~600	A=6~L/2
SAF02	8	15~800	

SAF01—D6—L80—A10

① 可选加工

型号	D	L	A	可选加工代码
SAF01	6	15~600	A=6~L/2	LC SC()
SAF02	8	15~800		

SAF01—D6—L80—A10—SC10



未标价(元)

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



交货期
3