

导向轴

带扳手槽型/带退刀槽扳手槽型

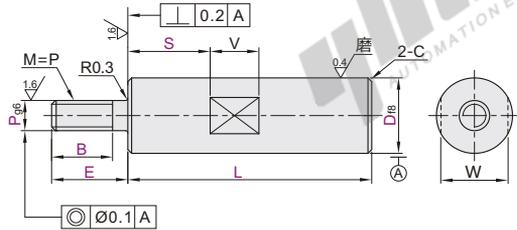
一端外螺纹型 D公差f8 普通级

带扳手槽型	带退刀槽扳手槽型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
SEF11	SEM11	普通级	f8	45	S45C	—	镀铬层, 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~
SEF14	—			0Cr18Ni9	SUS304		

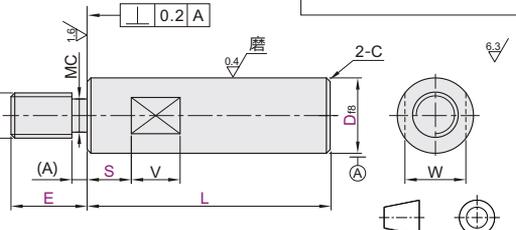


- ① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。
- ② 注意: B=0时, 无外螺纹。

带扳手槽型
SEF11
SEF14



带退刀槽扳手槽型
SEM11



视角标准: 第一视角

带扳手槽型

代码	D _外	最小单位1			P 选择	扳手槽尺寸			
		L	E	B		S	W	V	C
6	-0.018 -0.025	20-600			3 4 5				
8	-0.013 -0.035	20-800			3 4 5 6			7 8	
10					4 5 6 8				
12					5 6 8 10				
13		20-1000			5 6 8 10 12				0.5以下
15	-0.016 -0.043				5 6 8 10 12				
16					5 6 8 10 12			14 10	
18*					5 6 8 10 12 16				
20		20-1200			6 8 10 12 16				
25	-0.020 -0.053				8 10 12 16 20 24				
30					8 10 12 16 20 24				1.0以下
35*					10 12 16 20 24 30				
40*	-0.025 -0.064	20-1500			12 16 20 24 30				
50*					16 20 24 30				

① 带*规格不适用于SEF14。

带退刀槽扳手槽型

代码	D _外	最小单位1			M 选择	扳手槽尺寸			
		L	E	B		S	W	V	C
8	-0.013 -0.035	20-800			6				
10					6 8			8	
12					6 8 10				
13		20-1000			6 8 10 12				0.5以下
15	-0.016 -0.043				6 8 10 12				
16					6 8 10 12			14 10	
18		20-1200			6 8 10 12 16				
20					6 8 10 12 16				
25	-0.020 -0.053				8 10 12 16 20 24				
30					8 10 12 16 20 24				1.0以下
35					10 12 16 20 24 30				
40	-0.025 -0.064	20-1500			12 16 20 24 30				
50					16 20 24 30				

带扳手槽型

型号	D	L	E	B	P	S
SEF11	①	②	③	④	⑤	⑥
SEF14	①	②	③	④	⑤	⑥

SEF11—D6—L100—E20—B7—P5—S30

带退刀槽扳手槽型

型号	D	L	E	M	S
SEM11	①	②	③	④	⑤

SEM11—D8—L80—E15—M6—S10

可加工型(带扳手槽型)

型号	D	L	E	B	P	S	可加工代码
SEF11	①	②	③	④	⑤	⑥	EC() JD()
SEF14	①	②	③	④	⑤	⑥	EC() JD()

SEF11—D6—L100—E20—B7—P5—S30—LC

可加工型(带退刀槽扳手槽型)

型号	D	L	E	M	S	可加工代码
SEM11	①	②	③	④	⑤	EC() JD() MC() MD()

SEM11—D8—L80—E15—M6—S10—LC

优惠价

数量 1~9 10~
价格 100% 另行报价



3

① 选择2个或以上可加工时, 各加工部位间需隔2mm以上。
② 可加工可能会使产品硬度降低。

变更L尺寸公差

代码	技术说明
LC	【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

增加1个平面

代码	技术说明								
EC()	【选型方法】 EC10-K8 <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> <tr> <td>6-18</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20-40</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>3</td> </tr> </table>	D	h	6-18	1	20-40	2	50	3
D	h								
6-18	1								
20-40	2								
50	3								

增加1个键槽

代码	技术说明
JD()	【选型方法】 JD10-J10 ① 最小单位1 ② JD=0时, 见右图 ③ D 12, D 16, D 20, D 25, D 30 适用于此可加工 ④ 带键槽导向轴支座参阅P95。 ⑤ 键槽详情参阅P16。

变更外螺纹为细牙螺纹

代码	技术说明
PC() PD()	【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)

D	PC	PD
8	6	
10	6 8	
12-13	6 8 10	10
15-16	6 8 10 12	10 12
18	6 8 10 12 15	10 12 14
20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 18
25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 18
30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18
35	10 12 15 17 20 25 30	12 14 18
40	12 15 17 20 25	12 14 18
50	15 17 20 25 30	14 18
螺距	0.75 1.0 1.5 1.75 1.5	

变更外螺纹为细牙螺纹

代码	技术说明
MC() MD()	【选型方法】 MC10 ① (MC: 此细牙螺纹螺距与轴承螺帽的相对应) ② (MD: 此细牙螺纹螺距与气缸的相对应)

D	MC	MD
8	6	
10	6 8	
12-13	6 8 10	
15-16	6 8 10 12	10 12
18	6 8 10 12 15	10 12 14 18
20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 18
25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 18
30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18
35	10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18
40	12 15 17 20 25 30	12 14 18
50	15 17 20 25 30	14 18
螺距	1.0 1.5 1.75 1.5	

① 选型时, 须将M变更为MC(MD)
② 选型时, M与MC(MD)须变为相同尺寸
③ 仅适用于SEM11。