

导向轴

带扳手槽型/带通孔型

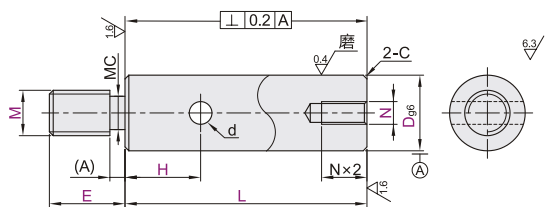
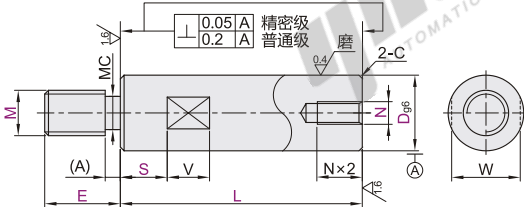
普通级/精密级 一端外螺纹一端内螺纹带退刀槽型

带扳手槽型			带通孔型		D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	普通级	普通级	普通级		国标	相当		
SGJ01	SGJ31	SGK01			g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	—
SGJ02	SGJ32	SGK02				9Cr18Mo	SUS440C	有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750~-, 镀层厚度3μm~
SGJ06	SGJ36	SGK06				或同等硬度耐蚀钢	或同等硬度耐蚀钢	淬火硬度	—
SGJ07	SGJ37	SGK07				9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢	9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢	HRC56~ 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)

型号	最小单位1	M	N	扳手槽尺寸	C
代码	D _{g6}	L	E	S* W V	
8	-0.005 -0.014	20~800	6	3 4 5	7
10			6 8	3 4 5 6	8
12			6 8 10	4 5 6 8	10
13		20~1000	6 8 10 12	4 5 6 8	11
15	-0.006 -0.017		6 8 10 12	4 5 6 8 10	13
16			6 8 10 12	4 5 6 8 10	14
18			6 8 10 12	4 5 6 8 10	16
20		20~1200	6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	17
25	-0.007 -0.020		8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	22
30			8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16 20	27
35			10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	30
40	-0.009 -0.025	20~1500	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)

型号	最小单位1	M	N	扳手槽尺寸	C
代码	D _{g6}	L	E	S* W V	
8	-0.005 -0.014	20~300	6	3 4 5	7
10			6 8	3 4 5 6	8
12			6 8 10	4 5 6 8	10
13			6 8 10	4 5 6 8	11
15	-0.006 -0.017	20~350	6 8 10 12	4 5 6 8 10	13
16			6 8 10 12	4 5 6 8 10	14
18			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	16
20			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	17
25	-0.007 -0.020	20~450	8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	22
30			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)

型号	最小单位1	M	N	通孔尺寸	C
代码	D _{g6}	L	E	H* d	
8	-0.005 -0.014		6 8	3 4 5	7
10			6 8 10	3 4 5 6	8
12			6 8 10 12	4 5 6 8	10
13			6 8 10 12	4 5 6 8	11
15	-0.006 -0.017	20~500	6 8 10 12	4 5 6 8 10	13
16			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	14
18			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	16
20			6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	17
25	-0.007 -0.020		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

- 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)

型号	D	L	E	M	N	S
SGJ01	10	20~300	E=5~M×3	6	3 4 5	① 客户指定
SGJ02	10			6 8	3 4 5 6	

SGJ01—D8—L80—E10—M6—N4—S15

带通孔型(普通级)

型号	D	L	E	M	N	H
SGK01	10	20~300	E=5~M×3	6	3 4 5	① 客户指定
SGK02	10			6 8	3 4 5 6	

SGK01—D8—L80—E10—M6—N4—H15

可选加工(带扳手槽型)

型号	D	L	E	M	N	S	可选加工代码
SGJ01	10	20~300	E=5~M×3	6	3 4 5	① 客户指定	MC() MD()
SGJ02	10			6 8	3 4 5 6		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

螺距	MC	(A)
6	1.0	4.4 (4.2)
8	1.25	6.0
10	1.5	7.7
12	1.75	9.4
16	2.0	13.0
20	2.5	16.4
24	3.0	19.6
30	3.5	25.0

① M6的MC()内尺寸为精密级

- 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。

代码	技术说明
LC	变更L尺寸公差 ① 最小单位0.1 ② L < 300变更为L±0.03; ③ 300≤L < 600变更为L±0.05; ④ L≥600变更为L±0.1 ⑤ L>300的精密级不适用

代码	技术说明
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 ① 选型方法 NC14 ② (细牙螺纹)

- 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()	变更外螺纹为细牙螺纹 ① (细牙螺纹)

代码	技术说明
MC() MD()	选型方法 MC17 (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)

- ① 选型时, 须将M变更为MC/MD
- ② () 内尺寸不适用精密级。



请按图示订货