

导向轴

带扳手槽型/带通孔型

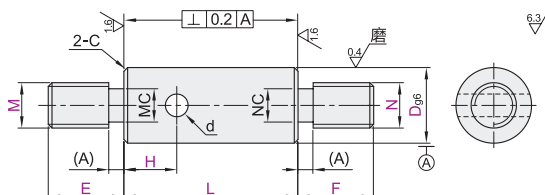
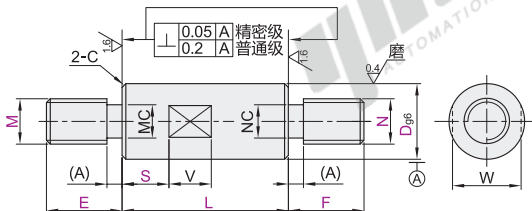
普通级/精密级 两端外螺纹带退刀槽型

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		
SEV01	SEV31	SEW01			g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SEV02	SEV32	SEW02				9Cr18Mo	SUS440C	有效硬化层深度见P16	
SEV06	SEV36	SEW06				或同等硬度耐蚀钢	或同等硬度耐蚀钢	淬火硬度	
SEV07	SEV37	SEW07						GCr15 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
SEV01/02/06/07
SEV31/32/36/37

带通孔型
SEW01/02/06/07



- 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 选择	扳手槽尺寸			C
代码	Dg6	L	E-F		S	W	V	
SEV01	8	20~800		6	7	8	0.5 以下	
	10			6 8	8			
	12			6 8 10	10			
	13	20~1000	6 8 10 12	11				
	15	6 8 10 12	13					
SEV02	16	20~1200	E=5-M×3 F=5-N×3	6 8 10 12	14	10	1.0 以下	
18	6 8 10 12 16			16				
SEV06	20			6 8 10 12 16	17			
SEV07	25			8 10 12 16 20 24	22	27		
	30			8 10 12 16 20 24	27			
	35			10 12 16 20 24 30	30			
	40	20~1500		12 16 20 24 30	36	41		
	50			16 20 24 30	41			

带扳手槽型(精密级)

型号		最小单位1		M-N 选择		扳手槽尺寸		C
代码	Dg6	L	E-F		S	W	V	
SEV31	8	20~300		6	① 根据使用要求指定S尺寸	7	8	0.5 以下
	10			6 8		10		
	12			6 8 10		10		
	13			6 8 10		11		
SEV32	15	20~350	E=5~M×3 F=5~N×3	6 8 10 12	① 最小单位1	13	10	1.0 以下
SEV36	16			6 8 10 12		14		
SEV37	18			6 8 10 12 16		16		
	20			6 8 10 12 16		17		
	25	20~450		8 10 12 16 20	① 扳手槽尺寸向轴 产品简介	22	15	1.0 以下
	30			8 10 12 16 20 24		27		
	35							

带通孔型(普通级)

型号		最小单位1		M-N 选择	通孔尺寸		C
代码	D _{g6}	L	E-F		H	d	
SEW01	8	-0,005		6	① 根据使用 要求指定 H尺寸	3	0.5 以下
	10	-0,014		6 8			
	12			6 8 10			
SEW02	13			6 8 10 12		4	
SEW06	15	-0,006	E=5-M×3	6 8 10 12			
SEW07	16	-0,017	F=5-N×3	6 8 10 12			
SEW07	18			6 8 10 12 16	① 最小单位1	6	
	20			6 8 10 12 16			
	25	-0,007		8 10 12 16 20 24			
	30	-0,020		8 10 12 16 20 24			

带扳手槽型(普通级)

型号	D	L	E-F	M-N	S
SEV01	8	20~300	E=5~M×3 F=5~N×3	6 8	①根据使用要求指定S尺寸
SEV02	10				

SEV01—D8—L30—E10—F10—M6—N6—S10

带通孔型(普通级)

型号	D	L	E-F	M-N	H
SEW01	8	20~300	E=5~M×3 F=5~N×3	6 8	①根据使用要求指定H尺寸
SEW02	10				

SEW01—D8—L30—E10—F10—M6—N6—H10

可选加工 (带扳手槽型)

型号	D	L	E-F	M-N	S	可选加工代码
SEV01	8	20~300	E=5~M×3 F=5~N×3	6 8	①根据使用要求指定S尺寸	MC MD NC ND CO
SEV02	10					

SEV01—D8—L30—E10—F10—M6—N6—S10—LC

可选加工 (带通孔型)

型号	D	L	E-F	M-N	H	可选加工代码
SEW01	8	20~300	E=5~M×3 F=5~N×3	6 8	①根据使用要求指定H尺寸	MC MD NC ND CO
SEW02	10					

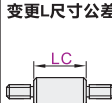
SEW01—D8—L30—E10—F10—M6—N6—H10—LC



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

变更L尺寸公差

LC



选型方法 LC

- 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 > 200 的精密级不适用

变更外螺纹为细牙螺纹

MC()

MD()

NC()

ND()



选型方法 MC12

- (MC-NC: 此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应)
- (MD-ND: 此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)

D	MC-NC	MD-ND
8	6	
10	6 8	
12-13	6 8 10	10 12
15-16	6 8 10 12	10 12 14 16
18	6 8 10 12 15	10 12 14 16 18
20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 16 18 20
25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 16 18 20 25
30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 16 18 20 25 30
(35)	10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 16 18 20 25 30 35
(40)	12 15 17 20 25 30	10 12 14 16 18 20 25 30 40
(50)	15 17 20 25 30	14 18
螺距	0.75 1.0 1.5 1.25 1.5	

- ① 选型时, 须将M/N变更为MC(MD)/NC(ND)
- ② () 内的尺寸不适用精密级

螺纹退刀槽尺寸

M-N	螺距	MC/NC (A)	(A)
6	1.0	4.4 (4.2)	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13.0	
20	2.5	16.4	
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	

- ① M6的MC()内尺寸为精密级



请按图示订货



● 优惠价
数量 1~9 10~
价格 95% 另行报价

未税价(元)



交货期
3