

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

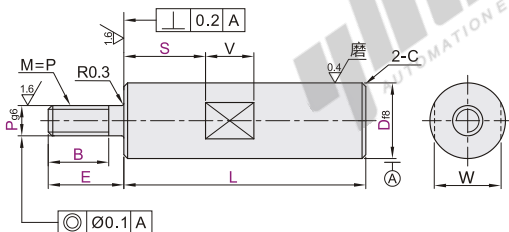
带扳手槽型	带退刀槽扳手槽型	精度等级	D公差	材质	硬度	表面处理
SEF11	SEM11	普通级	f8	45	S45C	镀硬铬, 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~
SEF14	SEM14			0Cr18Ni9	SUS304	



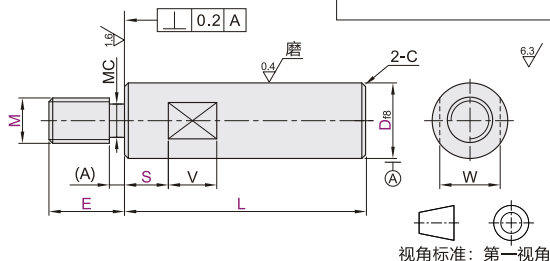
① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。

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
SEM11/14



视角标准: 第一视角

带扳手槽型

型号		最小单位1			P	扳手槽尺寸			C	
代码	D _{f8}	L	E	B	选择	S	W	V		
(D公差H) SEF11 SEF14	6	-0.018 -0.020	20-600			3 4 5		5		0.5 以下
	8	-0.013 -0.035	20-800			3 4 5 6		7	8	
	10					4 5 6 8		8		
	12					5 6 8 10		10		
	13		20-1000		① 根据使用要求指定B尺寸	5 6 8 10 12	① 根据使用要求指定S尺寸	11		
	15	-0.016 -0.043				5 6 8 10 12		13		
	16			E=2-P×5		5 6 8 10 12	① 最小单位	14	10	
	18*		20-1200			5 6 8 10 12 16	① 扳手槽尺寸参照导向临产品简介	16		
	20				① B=0时 无外螺纹	6 8 10 12 16		17		
	25	-0.020 -0.053				8 10 12 16 20 24		22		
	30					8 10 12 16 20 24		27		
	35*					10 12 16 20 24 30		30	15	
	40*	-0.025 -0.064	20-1500			12 16 20 24 30		36		
	50*					16 20 24 30		41	20	

① 带*规格不适用于SEF14。

带退刀槽扳手槽型

型号		最小单位1		M		扳手槽尺寸			C		
代码	D _{f8}	L	E	选择		S	W	V			
(D公差8)	8	-0.013 -0.035	20~800	E=5~M×3	6			7		0.5 以下	
	10	6 8				8	8				
	12	6 8 10				10					
	13	6 8 10 12				11					
	15	-0.016 -0.043	20~1000		6 8 10 12			13			
	16	6 8 10 12				14	10				
	18	6 8 10 12 16				16					
	20	6 8 10 12 16				17					
	25	-0.020 -0.053			20~1200	8 10 12 16 20 24			22		
	30	8 10 12 16 20 24					27				
35	10 12 16 20 24 30			30		15					
40	12 16 20 24 30			36							
50	-0.025 -0.064	20~1500	16 20 24 30			41	20				

带扳手槽型

型号	D	L	E	B	P	S
SEF11	8	20-600	E=2~P×5	① 根据使用要求 指定B尺寸	3 4 ④	① 根据使用要求 指定S尺寸
SEF14	8	20-800			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	8	20-600	E=5~M×3	① 根据使用要求 指定M尺寸	6 8
SEM14	8	20-800			

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	8	20-600	E=2~P×5	① 根据使用要求 指定B尺寸	3 4 ④	① 根据使用要求 指定S尺寸	EC() JD()
SEF14	8	20-800			3 4 5 6		CO

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	8	20-600	E=5~M×3	① 根据使用要求 指定M尺寸	6 8	EC() JD() MC() MD()
SEM14	8	20-800				

SEM11—D8—L80—E15—M6—S10—LC



● 优惠价

数量 1~9 10~
价格 100% 另行报价



交货期
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。

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
----	--

EC()	增加1个平面 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								

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 适用于此可加工 ④ 带键槽导向轴支座参阅P95。 ⑤ 键槽详情参阅P16。
------	--

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)
-----------	---

MC() MD()	变更外螺纹为细牙螺纹 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)
-----------	---

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)
-----------	--