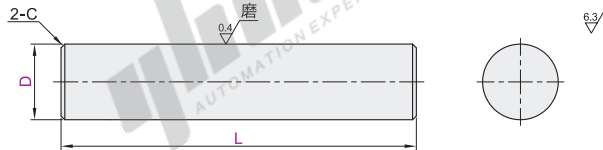


经济型导向轴

标准型

直杆型 表面粗糙度Ra0.4

代码	类型	精度等级	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
E-SAD22	标准型	普通级	45	S45C	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度HRC58~	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~



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。



代码	型号	最小单位1	C
E-SAD22	6	15~600	0.2以下
	8	15~800	
	10	15~1000	0.5以下
	12	20~1000	
	13	25~1200	
	15	30~1200	
	16	30~1500	1.0以下
	20	40~1500	
	25	60~1500	
	30		
	35		
	40		
	50		



请按图示订货

型号	代码	D	L
E-SAD22	6	15~600	15~800
E-SAD22—D6—L15	6	15~800	

④ 可选加工

型号	代码	D	L	可选加工代码
E-SAD22	6	15~600	15~800	CD EC() JD()...
E-SAD22—D6—L15—LC	6	15~800		



未税价(元)

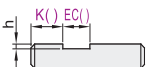
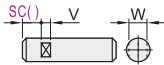
数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期
3



可选加工

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-K-8 ① 最小单位1	<table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>6~16</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	6~16	1	20~40	2	50	3																																		
D	h																																												
6~16	1																																												
20~40	2																																												
50	3																																												
ED()	增加2个平面 	[选型方法] ED10-K-8-T20 ① 最小单位1	<table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>6~16</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	6~16	1	20~40	2	50	3																																		
D	h																																												
6~16	1																																												
20~40	2																																												
50	3																																												
SC()	增加1处扳手槽 	[选型方法] SC5 ① 最小单位1	<table><tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td></td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td></td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td>10</td></tr><tr><td>20</td><td>17</td><td></td></tr><tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr><tr><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr><tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr><tr><td>40</td><td>36</td><td>20</td></tr><tr><td>50</td><td>41</td><td></td></tr></table>	D	W	V	6	5		8	7	8	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	10	20	17		25	22		30	27	15	35	30		40	36	20	50	41	
D	W	V																																											
6	5																																												
8	7	8																																											
10	8																																												
12	10																																												
13	11																																												
15	13																																												
16	14	10																																											
20	17																																												
25	22																																												
30	27	15																																											
35	30																																												
40	36	20																																											
50	41																																												

代码	技术说明												
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 键槽详情参阅P16.												
VD()	增加V形槽 选型方法 VD8 ① 最小单位1 <table border="1"> <tr> <th>D</th><th>W</th></tr> <tr> <td>6-8</td><td>2</td></tr> <tr> <td>10~16</td><td>4</td></tr> <tr> <td>20~25</td><td>6</td></tr> <tr> <td>30~35</td><td>8</td></tr> <tr> <td>40~50</td><td>12</td></tr> </table>	D	W	6-8	2	10~16	4	20~25	6	30~35	8	40~50	12
D	W												
6-8	2												
10~16	4												
20~25	6												
30~35	8												
40~50	12												
VE()	增加两端V形槽 选型方法 VE180-G8 ① 最小单位1 <table border="1"> <tr> <th>D</th><th>W</th></tr> <tr> <td>6-8</td><td>2</td></tr> <tr> <td>10~16</td><td>4</td></tr> <tr> <td>20~25</td><td>6</td></tr> <tr> <td>30~35</td><td>8</td></tr> <tr> <td>40~50</td><td>12</td></tr> </table>	D	W	6-8	2	10~16	4	20~25	6	30~35	8	40~50	12
D	W												
6-8	2												
10~16	4												
20~25	6												
30~35	8												
40~50	12												

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。