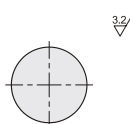
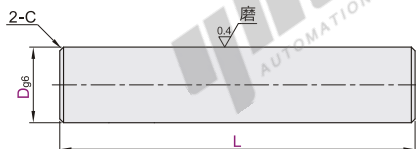


导向轴

标准型 直杆型

代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SAD01	标准型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SAD02			9Cr18Mo	SUS440C	有效硬化层深度见P16	—
SAD06			或同等硬度	或同等硬度	淬火硬度	—
SAD07			耐腐蚀钢	耐腐蚀钢	GCr15	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SAD21			45	S45C	S45C	—
SAD22					9Cr18Mo或同等硬度耐腐蚀钢	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		L 最小单位1	C
	Dg6			
SAD01	3	-0.002	8~400	0.2以下
	4	-0.008		
	5	-0.004		
	6	-0.012		
	8	-0.005		
SAD02	10	-0.014	15~800	0.5以下
	12	-0.017		
SAD06	13	-0.006	20~1000	1.0以下
	15	-0.017		
SAD07	16	-0.007	25~1200	
	18	-0.020		
SAD21	20	-0.009	30~1200	
	25	-0.025		
SAD22	30	-0.009	30~1500	
	35	-0.025		
	40	-0.025		
	50	-0.025	60~1500	



型号	D	L	C
SAD01	3	8~400	0.2
SAD02	4	15~800	0.5

SAD01—D3—L12

② 可选加工

代码	D	L	可选加工代码
SAD01	3	8~400	LC EC() SC() JD()...
SAD02	4	15~800	LC EC() SC() JD()...

SAD01—D3—L12—SC4

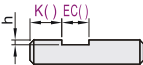
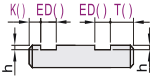
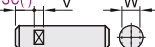


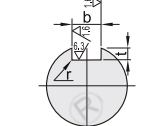
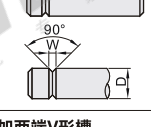
数量	1~9	10~
价格	100% 另行报价	100% 另行报价



3



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$L_{\pm 0.03}$; $300 \leq L < 600$变更为$L_{\pm 0.05}$; $L \geq 600$变更为$L_{\pm 0.1}$																																			
																																					
EC()	增加1个平面	选型方法 EC10-K8 ① 最小单位1 <table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>3~5</td><td>0.5</td></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	3~5	0.5	6~18	1	20~40	2	50	3																								
	D	h																																			
3~5	0.5																																				
6~18	1																																				
20~40	2																																				
50	3																																				
EC()																																					
	增加2个平面	选型方法 ED10-K8-T20 ① 最小单位1 <table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>3~5</td><td>0.5</td></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	3~5	0.5	6~18	1	20~40	2	50	3																								
D	h																																				
3~5	0.5																																				
6~18	1																																				
20~40	2																																				
50	3																																				
ED()																																					
	增加1处扳手槽	选型方法 SC5 ① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格 <table><tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td rowspan="5">6</td></tr><tr><td>8</td><td>7</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td></tr><tr><td>12</td><td>10</td></tr><tr><td>13</td><td>11</td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td rowspan="5">11</td></tr><tr><td>16</td><td>14</td></tr><tr><td>18</td><td>16</td></tr><tr><td>20</td><td>17</td></tr><tr><td>25</td><td>22</td></tr><tr><td>30</td><td>27</td><td rowspan="2">16</td></tr><tr><td>35</td><td>30</td></tr><tr><td>40</td><td>36</td><td rowspan="2">21</td></tr><tr><td>50</td><td>41</td></tr></table>		D	W	V	6	5	6	8	7	10	8	12	10	13	11	15	13	11	16	14	18	16	20	17	25	22	30	27	16	35	30	40	36	21	50
D	W	V																																			
6	5	6																																			
8	7																																				
10	8																																				
12	10																																				
13	11																																				
15	13	11																																			
16	14																																				
18	16																																				
20	17																																				
25	22																																				
30	27	16																																			
35	30																																				
40	36	21																																			
50	41																																				
SC()																																					

代码	技术说明													
JD ()	增加1个键槽 JD () J () 	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适用于此可选加工 ④ 带键槽导向轴支座参阅P95。 ⑤ 键槽详情参阅P16。												
	增加V形槽 VD () 	选型方法 VD8 ① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格 <table><thead><tr><th>D</th><th>W</th></tr></thead><tbody><tr><td>6-8</td><td>2</td></tr><tr><td>10-18</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></tbody></table>	D	W	6-8	2	10-18	4	20-25	6	30-35	8	40-50	12
D	W													
6-8	2													
10-18	4													
20-25	6													
30-35	8													
40-50	12													
VE ()	增加两端V形槽 G () VE () 	选型方法 VE180-G8 ① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格 <table><thead><tr><th>D</th><th>W</th></tr></thead><tbody><tr><td>6-8</td><td>2</td></tr><tr><td>10-18</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></tbody></table>	D	W	6-8	2	10-18	4	20-25	6	30-35	8	40-50	12
D	W													
6-8	2													
10-18	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。