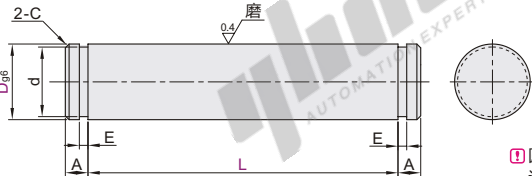


带挡圈槽型/带键槽型 ▶ 直杆型

导向轴

带挡圈槽型

代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SAE01	带挡圈槽型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	—
SAE02			9Cr18Mo	SUS440C	有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SAE06			或同等硬度耐蚀钢	或同等硬度耐蚀钢	淬火硬度 GCr15	—
SAE07			9Cr18Mo	或同等硬度耐蚀钢	HRC56~ HRC52~	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。



型号		L	A	E	d	附带挡圈(2个)		C			
代码	D _{g6}	最小单位1				SAE01/06	SAE02/07				
SAE01	3	-0.002 -0.008	2	0.5	+0.05 0	2	+0.06 0	TBP11-2	TBP12-2	0.5 以下	
	4	-0.004 -0.012		0.7	+0.1 0	3	+0.075 0	TBP11-3	TBP12-3		
	5	15~600				4		TBP11-4	TBP12-4		
	6	15~600				5		TBP11-5	TBP12-5		
	8	-0.005 -0.014		15~800	3	0.9	7	+0.09 0	TBP11-7		TBP12-7
SAE02	10	-0.005 -0.014	3	1.15	+0.14 0	9.6	-0.09 0	TBP01-10	TBP02-10	1.0 以下	
SAE06	12	15~1000				11.5	TBP01-12	TBP02-12			
	13	20~1000				12.4	TBP01-13	TBP02-13			
SAE07	15	-0.006 -0.017				20~1200	14.3	-0.11 0	TBP01-15		TBP02-15
	16	25~1200				15.2	TBP01-16	TBP02-16			
	18	25~1200	17	TBP01-18	TBP02-18						
SAE07	20	25~1200	1.35	19	TBP01-20	TBP02-20	1.0 以下				
	25	-0.007 -0.020	4.5	23.9	-0.21 0	TBP01-25		TBP02-25			
	30	30~1200		28.6	TBP01-30	TBP02-30					



代码	技术说明
HC	一端挡圈槽取消 选型方法 HC

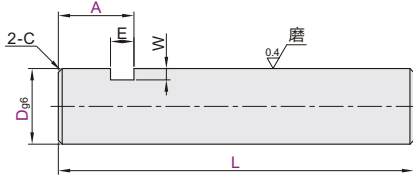
① 可加工可能会使产品硬度降低。

型号		L	A
代码	D		
SAE01	3	8~400	2
SAE02	4		

SAE01—D3—L12

带键槽型

代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SAF01	带键槽型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	—
SAF02			9Cr18Mo	SUS440C	有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SAF06			或同等硬度耐蚀钢	或同等硬度耐蚀钢	淬火硬度 GCr15	—
SAF07			9Cr18Mo	或同等硬度耐蚀钢	HRC56~ HRC52~	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。



型号		L	A	E	W	C
代码	D _{g6}					
6	-0.004 -0.012	15~600		2		0.5 以下
8	-0.005 -0.014					
10	-0.005 -0.014					
12	-0.006 -0.017	20~1000	A=6~L/2	3.1	3	1.0 以下
13	-0.006 -0.017					
15	-0.006 -0.017					
16	-0.007 -0.020	25~1200		5	7	1.0 以下
18	-0.007 -0.020					
20	-0.007 -0.020					
25	-0.007 -0.020	30~1200		5.1	8	1.0 以下
30	-0.007 -0.020					
35	-0.009 -0.025					
40	-0.009 -0.025	40~1500	A=8~L/2		10	
50	-0.009 -0.025					

代码	LC	SC()
变更LR尺寸公差 选型方法 LC		增加1处扳手槽 选型方法 SC10
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		① 最小单位1
LC		SC()
D W V		D W V
6 5		6 5
8 7		8 7
10 8		10 8
12 10		12 10
13 11		13 11
15 13		15 13
16 14		16 14
18 16		18 16
20 17		20 17
25 22		25 22
30 27		30 27
35 30		35 30
40 36		40 36
50 41		50 41

① 选择2个或以上可加工时, 各加工部位间隔需2mm以上。

② 可加工可能会使产品硬度降低。

型号		L	A
代码	D		
SAF01	6	15~600	A=6~L/2
SAF02	8		

SAF01—D6—L80—A10

请按图示订货

型号		L	A	可加工代码
代码	D			
SAF01	6	15~600	A=6~L/2	LC SC()
SAF02	8			

SAF01—D6—L80—A10—SC10



优惠价	数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价	

交货期	数量	1~9	10~
3			