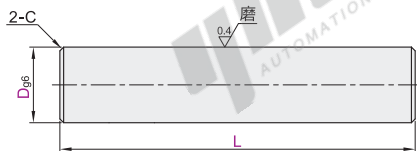


导向轴

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						
SAD02			GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SAD03						低温镀黑铬
SAD06	标准型	g6	9Cr18Mo 或同等硬度 耐腐蚀钢	SUS440C 或同等硬度 耐腐蚀钢	淬火硬度 GCr15 HRC56~ S45C HRC56~ 9Cr18Mo或同等硬度耐腐蚀钢 HRC52~	—
SAD07						—
SAD21			45	S45C		—
SAD22						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	C
代码	Dg6		最小单位1	
SAD01 SAD02 SAD03 SAD06 SAD07 SAD21 SAD22	3	-0.002 -0.008	8~400	0.2以下
	4			
	5	-0.004 -0.012		
	6		15~600	
	8	-0.005 -0.014	15~800	
	10		15~1000	
	12			0.5以下
	13		20~1000	
	15	-0.006 -0.017		
	16			
	18		25~1200	
	20			
	25	-0.007 -0.020	30~1200	
	30		30~1500	1.0以下
	35			
	40	-0.009 -0.025	40~1500	
	50		60~1500	



型号	D	L	C
SAD01 SAD02	4	8~400	0.2

SAD01—D3—L12

② 可选加工

型号	D	L	可选加工代码
SAD01 SAD02	4	8~400	LC EC() 6C() JD()...

SAD01—D3—L12—SC4



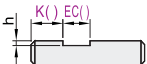
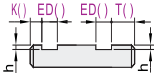
数量	1~9	10~
价格	100% 另行报价	

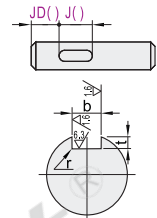
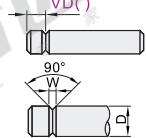
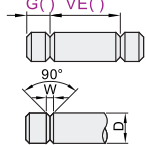


3

① SAD03仅适用于D≤30且L≤500。



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																																														
ED()	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																																														
SC()	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></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>18</td><td>16</td><td></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></td></tr><tr><td>50</td><td>41</td><td>20</td></tr></table>	D	W	V	6	5		8	7	8	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	10	18	16		20	17		25	22		30	27	15	35	30		40	36		50	41	20
D	W	V																																													
6	5																																														
8	7	8																																													
10	8																																														
12	10																																														
13	11																																														
15	13																																														
16	14	10																																													
18	16																																														
20	17																																														
25	22																																														
30	27	15																																													
35	30																																														
40	36																																														
50	41	20																																													

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 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。 												
VD()	增加V形槽 	选型方法 VD8 ① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格 <table><tr><th>D</th><th>W</th></tr><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></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 	选型方法 VE180-G8 ① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格 <table><tr><th>D</th><th>W</th></tr><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></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, 各加工部位间需隔2mm以上。

② 可选加工可能会使产品硬度降低。