

导向轴

带扳手槽型/带通孔型

普通级/精密级 两端外螺纹带退刀槽型

带扳手槽型			D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	带通孔型 普通级		国标	相当		
SEV01	SEV31	SEW01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SEV02	SEV32	SEW02				有效硬化层深度见P16	
SEV06	SEV36	SEW06		9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度	—
				或同等硬度	或同等硬度	GCr15	
SEV07	SEV37	SEW07		耐腐蚀	耐腐蚀	HRC56~ HRC52~	

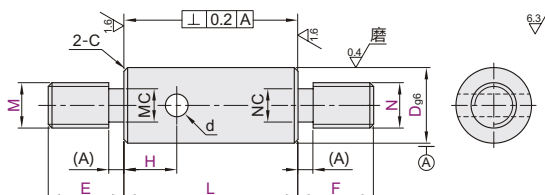
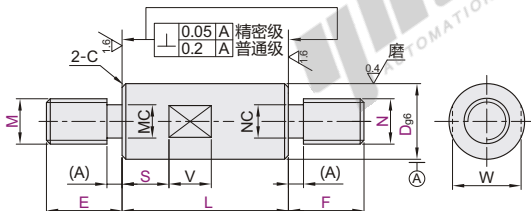


带扳手槽型

SEV01/02/06/07
SEV31/32/36/37

带通孔型

SEW01/02/06/07



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 扳手槽、通孔、轴端加工部分 (有效螺纹长度+10mm左右) 可能会因加工的退火效应而导致硬度降低, 详情请参阅导向轴概要。

③ 精密级导向轴的螺纹根部带有研磨退刀槽(最宽1mm, 最深0.1mm)。

④ 通孔附近可能会因加工的退火效应导致的变形, 使外径公差超出规定值。



带扳手槽型(普通级)

型号		最小单位1		M-N 选择	扳手槽尺寸			C
代码	D _{g6}	L	E-F		S	W	V	
SEV01	8	-0.005 -0.014	20~800	6		7		0.5 以下
	10			6 8		8	9	
	12			6 8 10		10		
	13		20~1000	6 8 10 12		11		
	15	-0.006 -0.017		6 8 10 12	① 根据使用 要求指定 S尺寸	13		
SEV02	16			E=5~M×3		14	11	
SEV06	18		20~1200	F=5~N×3		16		
20		6 8 10 12 16		① 最小单位1	17			
SEV07	25	-0.007 -0.020		6 8 10 12 16	① 扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	22		
	30			8 10 12 16 20 24		27	16	1.0 以下
	35			8 10 12 16 20 24		30		
	40	-0.009 -0.025	20~1500	10 12 16 20 24 30		36		
	50			12 16 20 24 30		41		
				16 20 24 30		21		

带扳手槽型(精密级)

型号		最小单位1		M-N 选择	扳手槽尺寸			C
代码	D _{g6}	L	E-F		S	W	V	
SEV31	8	-0.005 -0.014	20~300	6	① 根据使用 要求指定 S尺寸	7	9	0.5 以下
	10			6 8		8		
	12			6 8 10		10		
	13			6 8 10		11		
SEV32	15	-0.006 -0.017	20~350	E=5~M×3	6 8 10 12	13		
SEV36	16			F=5~N×3	6 8 10 12	14	11	
SEV37	18				6 8 10 12 16	16		1.0 以下
	20				6 8 10 12 16	17		
	25	-0.007 -0.020	20~450		8 10 12 16 20	22		
	30				8 10 12 16 20 24	27 16		

带通孔型(普通级)

型号		最小单位1		M-N 选择	通孔尺寸		C
代码	D _{g6}	L	E-F		H	d	
SEW01	8	-0.005		6	① 根据使用 要求指定 H尺寸	3	0.5 以下
	10	-0.014		6 8			
	12			6 8 10			
	13			6 8 10 12			
SEW02	15	-0.006	E=5-M×3	6 8 10 12	① 最小单位1	4	
SEW06	16	-0.017	F=5-N×3	6 8 10 12			
SEW07	18			6 8 10 12 16			
	20			6 8 10 12 16			
	25	-0.007		8 10 12 16 20 24			
	30	-0.020		8 10 12 16 20 24			

带扳手槽型(普通级)

型号	D	L	E-F	M-N	S
SEV01	8	20~300	E=5~M×3	6	根据使用要求指定S尺寸
SEV02	10		F=5~N×3	6 8	

SEV01—D8—L30—E10—F10—M6—N6—S10

带通孔型(普通级)

型号	D	L	E-F	M-N	H
SEW01	8	20~500	E=5~M×3	6	根据使用要求指定H尺寸
SEW02	10		F=5~N×3	6 8	

SEW01—D8—L30—E10—F10—M6—N6—H10

可选加工 (带扳手槽型)

型号	D	L	E-F	M-N	S	可选加工代码
SEV01	8	20~300	E=5~M×3	6	根据使用要求指定S尺寸	MC MD NC ND CQ
SEV02	10		F=5~N×3	6 8		

SEV01—D8—L30—E10—F10—M6—N6—S10—LC

可选加工 (带通孔型)

型号	D	L	E-F	M-N	H	可选加工代码
SEW01	8	20~500	E=5~M×3	6	根据使用要求指定H尺寸	MC MD NC ND CQ
SEW02	10		F=5~N×3	6 8		

SEW01—D8—L30—E10—F10—M6—N6—H10—LC



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。

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 ③ L > 200 的精密级不适用

变更外螺纹为细牙螺纹

选型方法

(细牙螺帽)
 MC()~MD()
 (细牙螺栓)
 NC()~ND()

(MC-NC: 此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应)

(MD-ND: 此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)

D	MC-NC	MD-ND
8	6	
10	6 8	
12-13	6 8 10	10 12
15-16	6 8 10 12	10 12 14 16
18	6 8 10 12 15	10 12 14 16 18
20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 16 18 20
25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 16 18 20 25
30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 16 18 20 25 30
(35)	10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 16 18 20 25 30 35
(40)	12 15 17 20 25 30	10 12 14 16 18 20 25 30 35 40
(50)	15 17 20 25 30	14 18
螺距	0.75 1.0 1.5 1.25 1.5	

① 选型时, 须将M/N变更为MC(MD)/NC(ND)

② () 内的尺寸不适用精密级

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)

3

螺纹退刀槽尺寸			
M-N	螺距	MC/NC (A)	(A)
6	1.0	4.4 (4.2)	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13.0	
20	2.5	16.4	
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	

① M6的MC()内尺寸为精密级



请按图示订货