

一端外螺纹一端内螺纹型 · 标准型

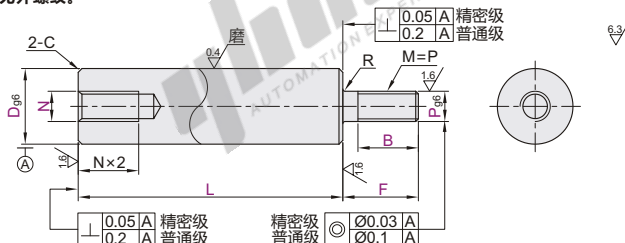
普通级/精密级

导向轴

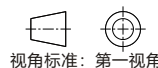


代码	类型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
SGE01	一端外螺纹 一端内螺纹型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SGE02				9Cr18Mo或同等硬度耐锈钢	SUS440C或同等硬度耐锈钢	有效硬化层深度见P16	—
SGE06				GCr15	SUJ2	淬火硬度	—
SGE07				GCr15	SUJ2	HRC56~	—
SGE31		精密级	g6	9Cr18Mo或同等硬度耐锈钢	SUS440C或同等硬度耐锈钢	HRC52~	—
SGE32				—	—	—	—
SGE36				—	—	—	—
SGE37		—	—	—	—	—	—

① 注意: B=0时, 无外螺纹。



- 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 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)。



普通级

代码	型号	D _{g6}	L	F	B	P 选择	N 选择	R	C
SGE01	4	-0.004	20~300			3 4	2	0.2	0.2以下
	5	-0.012	20~400			3 4 5	2.6 3		
	6	-0.005	20~600			3 4 5 6	3		
	8	-0.014	20~800			3 4 5 6 8	3 4 5		
	10	-0.005	20~1000			4 5 6 8 10	3 4 5 6		
	12	-0.006	20~1000			5 6 8 10 12	4 5 6 8		
	13	-0.017	20~1000			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	16	-0.017	20~1000			5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10		
	18	-0.020	20~1200			5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
	20	-0.007	20~1200			6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12		
SGE02	25	-0.007	20~1500			8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16		
	30	-0.009	20~1500			8 10 12 16 20 24 30	6 8 10 12 16 20		
	35	-0.009	20~1500			10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24		
	40	-0.025	20~1500			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30		
	50	-0.025	20~1500			16 20 24 30	12 16 20 24 30		

精密级

代码	型号	D _{g6}	L	F	B	P 选择	N 选择	R	C
SGE31	5	-0.004	20~300			3	2.6 3	0.2	
	6	-0.012	20~300			3 4	3		
	8	-0.005	20~300			3 4 5 6	3 4 5		
	10	-0.014	20~300			4 5 6 8	3 4 5 6		
	12	-0.006	20~350			5 6 8 10	4 5 6 8		
	13	-0.017	20~350			5 6 8 10	4 5 6 8		
	16	-0.017	20~350			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	18	-0.020	20~350			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	20	-0.007	20~450			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
	25	-0.007	20~450			8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16		
SGE32	30	-0.020	20~450			8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20		



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 > 300的精密级不适用
PC() PD()	变更外螺纹为细牙螺纹 [选型方法] PC15 (PC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (PD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)

- ① 选择2个或以上可选项加工时, 各加工部位间隔需2mm以上。
- ② 可选项加工可能会使产品硬度降低。

代码	技术说明
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 [选型方法] NC14 ① 选型时, 须将N变更为NC ② 选型时, N与NC须变为相同尺寸 ③ ()内的尺寸不适用精密级
SD()	增加两个扳手槽 [选型方法] SD12-S8 ① 最小单位1 ② 两扳手槽位置不在同一平面上。



代码	D	L	F	B	P	N
SGE01	4	20~300	F=2~P×5			
SGE02	5	20~400	F=2~P×5			

可选项加工

代码	D	L	F	B	P	N	可选项加工代码
SGE01	4	20~300	F=2~P×5				① NC() SD() PC() PD()
SGE02	5	20~400	F=2~P×5				① NC() SD() PC() PD()



交货期 3

请按图示订货 SGE01—D4—L30—F8—B5—P3—N2

SGE01—D4—L30—F8—B5—P3—N2—LC