

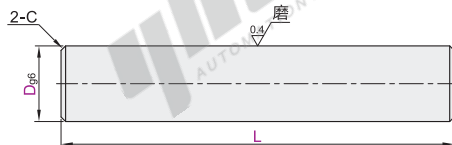
导向轴

标准型 直杆型

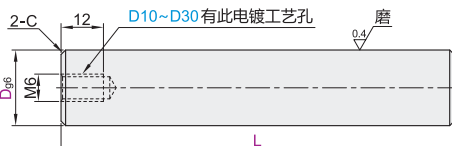
代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SAD01						
SAD02			GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SAD03						低温镀黑铬
SAD06	标准型	g6	9Cr18Mo 或同等硬度 耐蚀钢	SUS440C 或同等硬度 耐蚀钢	淬火硬度 GCr15 S45C	—
SAD07					HRC56~ HRC56~ HRC52~	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SAD21			45	S45C	9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢	—
SAD22						镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~



SAD01/02/06
SAD07/21/22



SAD03



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。

视角标准: 第一视角

代码	型号	D _{g6}	L	C
SAD01	3	-0.002 -0.006	8~400	0.2以下
	4			
	5	-0.004 -0.012		
	6		15~600	
	8	-0.005 -0.014	15~800	
SAD02	10		15~1000	0.5以下
SAD03	12			
SAD06	13	-0.006 -0.017	20~1000	
SAD07	15		25~1200	
SAD21	16			
SAD22	18	-0.007 -0.020	30~1200	1.0以下
	20			
	25	-0.009 -0.025	30~1500	
	30		40~1500	
	35		60~1500	
	40			
	50			



型号	D	L	C
SAD01	3	8~400	0.2
SAD02	4		

SAD01—D3—L12

② 可选加工

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

SAD01—D3—L12—SC4

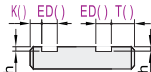
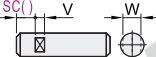


数量	1~9	10~
价格	100% 另行报价	



③ SAD03仅适用于D≤30且L≤500。



代码	技术说明																																															
LC	变更L尺寸公差 LC 	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																																														
EC()	增加1个平面 K() EC() 	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 K() ED() ED() T() 	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 SC() V W 	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>20</td></tr><tr><td>50</td><td>41</td><td></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	20	50	41	
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	20																																														
50	41																																															

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 border="1"> <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 border="1"> <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												

③ 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间需隔2mm以上。

④ 可选加工可能会使产品硬度降低。