

标准型/带扳手槽型

普通级 D公差f8 一端外螺纹一端内螺纹型

导向轴

标准型	带扳手槽型	精度等级	D公差	材质	硬度	表面处理
SGE11	—	普通级	f8	45	S45C	—
SGE14	SGF14	—	—	0Cr18Ni9	SUS304	—



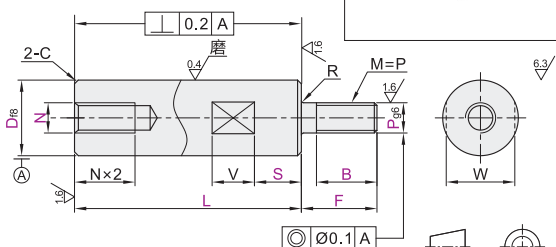
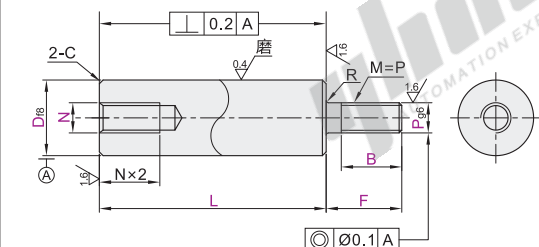
来图定制

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 注意: B=0时, 无外螺纹。

标准型
SGE11
SGE14

带扳手槽型
SGF14



① D=6~30时, R=0.3; D=35~50时, R=0.5。

② D=6~18时, C=0.5以下; D=20~50时, C=1.0以下。

视角标准: 第一视角

标准型

型号		最小单位1			P		N	
代码	D ₁₈	L	F	B*	选择		选择	
(D公差B) SGE11 SGE14	6	20~600			3 4 5 6	3		
	8	20~800			3 4 5 6 8	3 4 5		
	10				4 5 6 8 10	3 4 5 6		
	12				5 6 8 10 12	4 5 6 8		
	13				5 6 8 10 12	4 5 6 8		
	15	20~1000			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	16				5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10		
	18*				5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
	20*	20~1200			6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12		
	25				8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16		
	30				8 10 12 16 20 24 30	6 8 10 12 16 20		
	35*	20~1500			10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24		
40*	20~1500			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30			
50*	20~1500			16 20 24 30	12 16 20 24 30			

① 带*规格不适用于SGE14。② 带*号B根据使用要求指定尺寸, 最小单位1。

带扳手槽型

型号		最小单位1			P		N		扳手槽尺寸		
代码	D ₁₈	L	F	B*	选择		选择		S*	W	V
(D公差8) SGF14	6	20~600	F=2~P×5	B=0 时,无外 螺纹	3 4 5 6		3			5	
	8	20~800			3 4 5 6 8		3 4 5		7	8	
	10				5 6 8 10		3 4 5 6		8		
	12				5 6 8 10 12		4 5 6 8		10		
	13	20~1000			5 6 8 10 12		4 5 6 8		11		
	15	20~1000			5 6 8 10 12		4 5 6 8 10		13	10	
	16				5 6 8 10 12 16		4 5 6 8 10		14		
	20	20~1200			6 8 10 12 16 20		4 5 6 8 10 12		17		
	25				8 10 12 16 20 24		4 5 6 8 10 12 16		22		
	30	20~1500			8 10 12 16 20 24 30		6 8 10 12 16 20		27	15	

① 带*号B、S根据使用要求指定尺寸, 最小单位1。

② 扳手槽尺寸参阅导向轴产品简介。

标准型

型号		L	F	B	P	N
代码	D					
SGE11	6	20~600	F=2~P×5	客户指定	3 4 5 6	3
SGE14	8	20~800			3 4 5 6 8	3 4 5

带扳手槽型

型号	D	L	F	B	P	N	S
SGF14	20~600	F=2~P×5	客户指定	3 4 5 6	3	客户指定	—
SGF14	20~800	F=2~P×5	客户指定	3 4 5 6 8	3 4 5	客户指定	—

SGF14-D8-L50-F10-B7-P3-N3-S15

可选加工(标准型)

型号	D	L	F	B	P	N	可选加工代码
SGE11	20~600	F=2~P×5	客户指定	3 4 5 6	3	—	—
SGE14	20~800	F=2~P×5	客户指定	3 4 5 6 8	3 4 5	—	—

SGE11-D6-L30-F8-B5-P5-N3-LC

可选加工(带扳手槽型)

型号	D	L	F	B	P	N	S	可选加工代码
SGF14	20~600	F=2~P×5	客户指定	3 4 5 6	3	—	—	—
SGF14	20~800	F=2~P×5	客户指定	3 4 5 6 8	3 4 5	—	—	—

SGF14-D8-L50-F10-B7-P3-N3-S15-LC

优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



交货期

3



可选加工

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
----	------

变更L尺寸公差	选型方法 LC
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

变更内螺纹为细牙螺纹	NC(NC)
NC(NC)	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

变更L尺寸公差	选型方法 LC
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

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

变更L尺寸公差	选型方法 LC
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

变更L尺寸公差	选型方法 LC
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

变更L尺寸公差	选型方法 LC
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

① 选型时, 须将P变更为PC/PD
② 选型时, P与PC/PD须变为相同尺寸

增加两个扳手槽	选型方法 SD12-S8
SD12-S8	① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格 ③ 两扳手槽位置不在同一平面上。

增加两个扳手槽	选型方法 SD12-S8
SD12-S8	① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格 ③ 两扳手槽位置不在同一平面上。

增加两个扳手槽	选型方法 SD12-S8
SD12-S8	① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格 ③ 两扳手槽位置不在同一平面上。