

导向轴

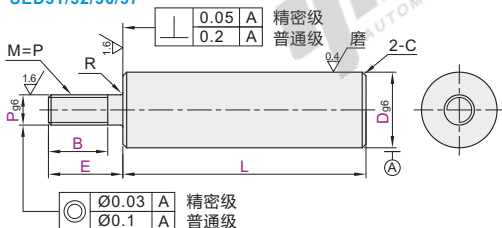
标准型/同径型 普通级/精密级 一端外螺纹型

标准型		同径型	D公差	材质		硬度	表面处理	
普通级	精密级			国标	相当			
SED01	SED31	SEE01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	—	
SED02	SED32	SEE02				有效硬化层深度见P17		镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
SED06	SED36	SEE06		9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度		—
SED07	SED37	SEE07			GCr15 9Cr18Mo	HRC56~ HRC54~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm	

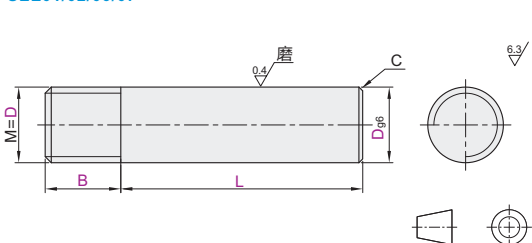


- ① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。
- ② 轴端加工部分 (有效螺纹长度+10mm左右) 可能会因加工的退火效应而导致硬度降低, 详情请参阅导向轴概要。
- ③ 精密级导向轴的螺纹根部带有研磨退刀槽(最宽1mm, 最深0.1mm)。
- ④ 注意: B=0时, 无外螺纹。

标准型
SED01/02/06/07
SED31/32/36/37



同径型
SEE01/02/06/07



① D=4~5时, R=0.2; D=6~30时, R=0.3; D=35~50时, R=0.5。

视角标准: 第一视角

标准型(普通级)

型号	最小单位1				P 选择	C
代码	D _{g6}	L	E	B		
4	20~300				3	0.2
5	20~400				3 4	
6	20~600				3 4 5 6	
8	20~800				4 5 6 8	0.5
10					5 6 8 10	
12					5 6 8 10 12	
SED01	20~1000				5 6 8 10 12	1.0
SED02					5 6 8 10 12	
SED06					5 6 8 10 12	
SED07	20~1200				6 8 10 12 16	1.0
18					8 10 12 16	
25					8 10 12 16 20 24	
30	20~1500				8 10 12 16 20 24	1.0
35					10 12 16 20 24 30	
40					12 16 20 24 30	
50					16 20 24 30	

标准型(精密级)

型号	最小单位1				P 选择	C
代码	D _{g6}	L	E	B		
5	20~300				3	0.2
6					3 4	
8					3 4 5 6	
10	20~350				4 5 6 8	0.5
12					5 6 8 10	
13					5 6 8 10	
SED31	20~350				5 6 8 10 12	1.0
SED32					5 6 8 10 12	
SED36					5 6 8 10 12	
SED37	25~450				6 8 10 12 16	1.0
18					8 10 12 16	
25					8 10 12 16 20 24	
30					8 10 12 16 20 24	

同径型

型号	最小单位1			M	C
代码	D _{g6}	L	B		
3	20~200		3~20	3	0.2
4	20~300		4~25	4	
5	20~400		4~30	5	
SEE01	20~600		5~35	6	0.5
SEE02	20~800		7~45	8	
SEE06	20~1000		9~65	12	
SEE07	20~1200		10~85	16	1.0
16			13~105	20	
20			18~155	30	

标准型(普通级)

型号	D	L	E	B	P
SED01	20~800	E=2~P×5			3 4 5 6
SED02	20~800	E=2~P×5			3 4 5 6 8

同径型

型号	D	L	B
SEE01	20~200	3~20	
SEE02	20~300	4~25	

可选加工(标准型)

型号	D	L	E	B	P	可选加工代码
SED01	20~800	E=2~P×5			3 4 5 6	CD
SED02	20~800	E=2~P×5			4 5 6 8	JD()

可选加工(同径型)

型号	D	L	B	可选加工代码
SEE01	20~200	3~20		EC() JD() SC()
SEE02	20~300	4~25		



- 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 > 300的精密级不适用
EC()	增加1个平面 选型方法 EC10-K8 ① 最小单位1 ② 仅适用于普通级
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P87。 ⑤ 键槽详情参阅P17。 ⑥ 仅适用于普通级。
PC() PD()	变更外螺纹为细牙螺纹 选型方法 PC17 ① (PC: 此细牙螺纹螺距与轴承螺帽的相对应) ② (PD: 此细牙螺纹螺距与气缸的相对应)
SC()	增加1处扳手槽 选型方法 SC5 ① 最小单位1 ② 适用于D6以上规格 ③ 不适用标准型

优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

交货期

5

