

带扳手槽型/带通孔型

普通级/精密级 一端外螺纹带退刀槽型

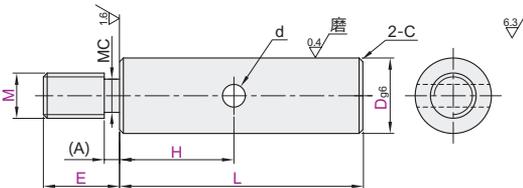
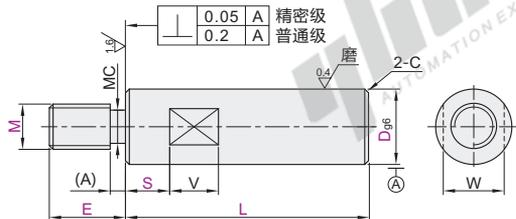
导向轴

带扳手槽型		带通孔型		D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	普通级	精密级		国标	相当		
SEM01	SEM31	SEN01		g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
SEM02	SEM32	SEN02					有效硬化层深度见P17	
SEM06	SEM36	SEN06			9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度	
SEM07	SEM37	SEN07				GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~		



带扳手槽型
SEM01/02/06/07
SEM31/32/36/37

带通孔型
SEN01/02/06/07



- 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 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。

视角标准: 第一视角

带扳手槽型(普通级)

代码	D _{g6}	型号		M 选择	扳手槽尺寸			C
		L	E		S	W	V	
SEM01	8 -0.005 -0.014	20~800		6	6	7	8	0.5
					6 8	8	10	
					6 8 10	10	11	
					6 8 10 12	11	13	
SEM02	15 -0.006 -0.017	20~1000		6 8 10 12	13	14	10	
					14	16	17	
SEM06	20	20~1200	E=5-M×3	6 8 10 12 16	17	22	1.0	
					17	22		
SEM07	25 -0.007 -0.020	20~1500		8 10 12 16 20 24	22	27	15	
					27	30		
					30	36		
					36	41		



增加1个平面

代码	技术说明								
EC()	<p>增加1个平面</p> <p>选型方法 EC10-K8</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位1 ② 仅适用于普通级 <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </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	6~18	1	20~40	2	50	3
D	h								
6~18	1								
20~40	2								
50	3								

带扳手槽型(精密级)

代码	D _{g6}	型号		M 选择	扳手槽尺寸			C
		L	E		S	W	V	
SEM31	8 -0.005 -0.014	20~300		6	6	7	8	0.5
					6 8	8	10	
					6 8 10	10	11	
					6 8 10 12	11	13	
SEM32	15 -0.006 -0.017	20~350	E=5-M×3	6 8 10 12	13	14	10	
					14	16	17	
SEM36	18			6 8 10 12 16	17	22	1.0	
					17	27		
SEM37	25 -0.007 -0.020	25~450		8 10 12 16 20	22	27	15	
					27	30		

增加1个键槽

代码	技术说明
JD()	<p>增加1个键槽</p> <p>选型方法 JD10-J10</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位1 ② JD=0时, 见右图 ③ 仅D12, D16, D20, D25, D30 <p>适用于此可加工</p> <ul style="list-style-type: none"> ④ 键槽详情参阅P17, ⑤ 带键槽导向轴支座参阅P87。 ⑥ 仅适用于普通级。

变更L尺寸公差

代码	技术说明
LC	<p>变更L尺寸公差</p> <p>选型方法 LC</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位0.1 ② L < 300变更为L±0.03; ③ 300 ≤ L < 600变更为L±0.05; ④ L ≥ 600变更为L±0.1 ⑤ L > 300的精密级不适用

带通孔型(普通级)

代码	D _{g6}	型号		M 选择	通孔尺寸		C
		L	E		H	d	
SEN01	8 -0.005 -0.014	20~500	E=5-M×3	6	6	7	0.5
					6 8	8	
					6 8 10	10	
					6 8 10 12	11	
SEN02	15 -0.006 -0.017			6 8 10 12	13	14	1.0
					14	16	
SEN06	18			6 8 10 12 16	17	22	1.0
					17	27	
SEN07	25 -0.007 -0.020			8 10 12 16 20 24	22	27	1.0
					27	30	

变更外螺纹为细牙螺纹

代码	技术说明																																				
MC() MD()	<p>变更外螺纹为细牙螺纹</p> <p>选型方法 MC10</p> <ul style="list-style-type: none"> ① (MC:此细牙螺纹螺距与轴承螺帽的相对应) ② (MD:此细牙螺纹螺距与气缸的相对应) <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>MC</th> <th>MD</th> </tr> <tr> <td>8</td> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>6 8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12-13</td> <td>6 8 10</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>15-16</td> <td>6 8 10 12</td> <td>10 12</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>6 8 10 12 15</td> <td>10 12 14 18</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>6 8 10 12 15 17</td> <td>10 12 14 18</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>8 10 12 15 17 20</td> <td>10 12 14 18</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>8 10 12 15 17 20 25</td> <td>10 12 14 18</td> </tr> <tr> <td>(35)</td> <td>10 12 15 17 20 25 30</td> <td>10 12 14 18</td> </tr> <tr> <td>(40)</td> <td>12 15 17 20 25 30</td> <td>12 14 18</td> </tr> <tr> <td>(50)</td> <td>15 17 20 25 30 40</td> <td></td> </tr> </table> <p>螺距 0.75 1.0 1.5 1.25 1.5</p> <ul style="list-style-type: none"> ③ 选型时, 须将M变更为MC(MD) ④ () 内的尺寸不适用精密级 	D	MC	MD	8	6		10	6 8		12-13	6 8 10	10	15-16	6 8 10 12	10 12	18	6 8 10 12 15	10 12 14 18	20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 18	25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 18	30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18	(35)	10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18	(40)	12 15 17 20 25 30	12 14 18	(50)	15 17 20 25 30 40	
D	MC	MD																																			
8	6																																				
10	6 8																																				
12-13	6 8 10	10																																			
15-16	6 8 10 12	10 12																																			
18	6 8 10 12 15	10 12 14 18																																			
20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 18																																			
25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 18																																			
30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18																																			
(35)	10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18																																			
(40)	12 15 17 20 25 30	12 14 18																																			
(50)	15 17 20 25 30 40																																				

带扳手槽型(普通级)

代码	D	L	E	M	S
SEM01	10	20≤300	E=5M×3	6 8	①根据使用要求指定尺寸

SEM01—D8—L30—E15—M6—S10

可加工(带扳手槽型)

代码	D	L	E	M	S	可加工代码
SEM01	10	20≤300	E=5M×3	6 8	①根据使用要求指定尺寸	JD() MD() MC() MD()

SEM01—D8—L30—E15—M6—S10—LC

- ⑦ 选择2个或以上可加工时, 各加工部位间隔2mm以上。
- ⑧ 可加工可能会使产品硬度降低。

带通孔型(普通级)

代码	D	L	E	M	H
SEN01	10	20≤300	E=5M×3	6 8	①根据使用要求指定尺寸

SEN01—D8—L30—E15—M6—H10

可加工(带通孔型)

代码	D	L	E	M	H	可加工代码
SEN01	10	20≤300	E=5M×3	6 8	①根据使用要求指定尺寸	EC() JD() MD() MC() MD()

SEN01—D8—L30—E15—M6—H10—LC



优惠价	数量 1~9	10~
价格	95%	另行报价

交货期	3
-----	---

未税价(元)

M	螺距	MC (A)	(A)
6	1.0	4.4 (4.2)	2
8	1.25	6.0	
10	1.5	7.7	3
12	1.75	9.4	
16	2.0	13.0	4
20	2.5	16.4	
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	

⑨ M6的MC()内尺寸为精密级