

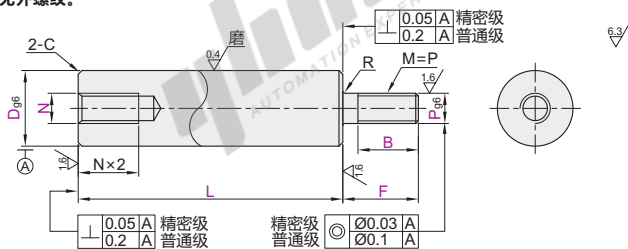
导向轴

一端外螺纹一端内螺纹型·标准型 普通级/精密级

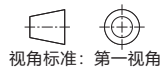


代码	类型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
SGE01	一端外螺纹 一端内螺纹型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P17 淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	—
SGE02				9Cr18Mo	SUS440C		镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
SGE06				9Cr18Mo	SUS440C		—
SGE07		精密级		GCr15	SUJ2	—	
SGE31				9Cr18Mo	SUS440C	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm	
SGE32				9Cr18Mo	SUS440C	—	
SGE36	精密级	GCr15	SUJ2	—			
SGE37		9Cr18Mo	SUS440C	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm			

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	Dg6	L	F	B	P 选择	N 选择	R	C
SGE01	4	-0.004	20~300	F=2~P×5	根据使用要求 指定B 尺寸 ② B=0时, 无外螺纹	3 4	2	0.2	0.2
	5	-0.012	20~400			3 4 5	2, 6 3		
	6	-0.014	20~600			3 4 5 6	3		
	8	-0.005	20~800			3 4 5 6 8	3 4 5		
	10	-0.014	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		
	16	-0.017	20~1200			5 6 8 10 12	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	20~1500			5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16		
SGE07	25	-0.020	20~1500	6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12				
	30	-0.009	20~1500	8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16				
	35	-0.025	20~1500	8 10 12 16 20 24 30	6 8 10 12 16 20				
	40	-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	Dg6	L	F	B	P 选择	N 选择	R	C
SGE31	5	-0.004	20~300	F=2~P×5	根据使用要求 指定B 尺寸 ② B=0时, 无外螺纹	3	2, 6 3	0.3	0.2
	6	-0.012	20~300			3 4	3		
	8	-0.005	20~350			3 4 5 6	3 4 5		
	10	-0.014	20~350			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		
	15	-0.017	20~350			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	16	-0.006	20~450			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12		
	18	-0.020	20~450			5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
	20	-0.007	20~450			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
SGE37	25	-0.020	20~450	8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16				
	30	-0.020	20~450	8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16 20				



代码	技术说明
LC	变更L尺寸公差 变更外螺纹为细牙螺纹

代码	技术说明
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 增加两个扳手槽

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

可选加工



代码	D	L	F	B	P	N
SGE01	④	②0<300	F=2~P×5	③	④	⑤
SGE02	⑤	②0~400	F=2~P×5	③	④	⑤, ⑥, ③

代码	D	L	F	B	P	N	可选加工代码
SGE01	④	②0<300	F=2~P×5	③	④	⑤	⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰⑱⑲⑳㉑㉒㉓㉔㉕㉖㉗㉘㉙㉚㉛㉜㉝㉞㉟㊱㊲㊳㊴㊵㊶㊷㊸㊹㊺㊻㊼㊽㊾㊿
SGE02	⑤	②0~400	F=2~P×5	③	④	⑤, ⑥, ③	⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰⑱⑲⑳㉑㉒㉓㉔㉕㉖㉗㉘㉙㉚㉛㉜㉝㉞㉟㊱㊲㊳㊴㊵㊶㊷㊸㊹㊺㊻㊼㊽㊾㊿



3

请按照图示订货 SGE01—D4—L30—F8—B5—P3—N2

SGE01—D4—L30—F8—B5—P3—N2—LC