

带扳手槽型/带通孔型

导向轴

普通级/精密级 一端外螺纹一端内螺纹型

带扳手槽型	带通孔型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SGF01	SGF31	GG01	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P17	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
SGF02	SGF32	GG02				
SGF06	SGF36	GG06	9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度 GCr15 9Cr18Mo	HRC56~ HRC54~ 镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
SGF07	SGF37	GG07				



注意: B=0时, 无外螺纹。

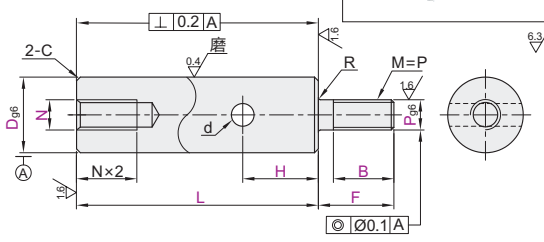
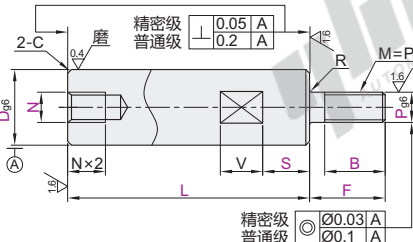
带扳手槽型

SGF01/02/06/07

SGF31/32/36/37

带通孔型

SGG01/02/06/07



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 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 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)

型号		最小单位1			P 选择		N 选择		扳手槽尺寸			R	C
代码	D _{g6}	L	F	B*					S*	W	V		
SGF01 SGF02 SGF06 SGF07	6	20~600			3	4 5 6	3			5			0.5
	8	20~800			3	4 5 6 8	3	4 5		7	8		
	10				4	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				5	6 8 10 12	4	5 6 8 10		13		0.3	
	16				5	6 8 10 12 16	4	5 6 8 10		14	10		
	18				5	6 8 10 12 16	4	5 6 8 10 12		16			
	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				8	10 12 16 20 24 30	6	8 10 12 16 20		27				
35	20~1500			10	12 16 20 24 30	8	10 12 16 20 24		30	15	1.0		
40	35~1500			12	16 20 24 30	10	12 16 20 24 30		36	20			
45	45~1500			16	20 24 30	12	16 20 24 30		41	25			

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。

带扳手槽型 (精密级)

型号		最小单位1			P 选择		N 选择		扳手槽尺寸			R	C
代码	D _{g6}	L	F	B*					S*	W	V		
SGF31	6	20~300				3 4		3		5		0.3	0.2
	8					3 4 5 6		3 4 5		7	8		
	10					4 5 6 8		3 4 5 6		8			
	12					5 6 8 10		4 5 6 8		10			
	13					5 6 8 10		4 5 6 8		11			
SGF32	15	20~350				5 6 8 10 12		4 5 6 8 10		13		0.3	0.2
SGF36	16					5 6 8 10 12		4 5 6 8 10		14	10		
SGF37	18					5 6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12		16			
	20					6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12		17			
	25					8 10 12 16 20		4 5 6 8 10 12 16		22			
	30					8 10 12 16 20 24		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。

带通孔型 (普通级)

型号		最小单位1			P	N	通孔尺寸	R	C
代码	D _{g6}	L	F	B*	选择	选择	H* d		
SGG01	8	20~500	F=2~P×5	客户指定 B=0 时, 无外 螺纹	3 4 5 6 8	3 4 5	3	0.5	
	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	4			
15	5 6 8 10 12				4 5 6 8 10				
16	5 6 8 10 12 16				4 5 6 8 10				
SGG06	18				5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	6		
20	6 8 10 12 16 20				4 5 6 8 10 12 16				
25	8 10 12 16 20 24				4 5 6 8 10 12 16	7			
30	8 10 12 16 20 24 30				6 8 10 12 16 20				

① 带 * 号B、H根据使用要求指定尺寸, 最小单位1。

带扳手槽型 (普通级)

型号	D	L	F	B	P	N	S
SGF01	6	20~600	F=2~P×5	0 客户指定	3 4 5 6	3 4 5	0 客户指定
SGF02	8	20~800	F=2~P×5	0 客户指定	3 4 5 6 8	3 4 5 6	0 客户指定

带通孔型 (普通级)

型号	D	L	F	B	P	N	H
SGG01	8	20~600	F=2~P×5	0 客户指定	3 4 5 6	3 4 5	0 客户指定
SGG02	10	20~800	F=2~P×5	0 客户指定	3 4 5 6 8	3 4 5 6	0 客户指定

SGG01—D10—L60—F10—B7—P4—N4—H15

优惠价

数量 1~9 10~

价格 95% 另行报价

未税价(元)

交货期

3

可选加工 (带扳手槽型)

型号	D	L	F	B	P	N	S	可选加工代码
SGF01	6	20~600	F=2~P×5	0 客户指定	3 4 5 6	3		① NC()
SGF02	8	20~800	F=2~P×5	0 客户指定	3 4 5 6 8	3 4 5		① NC() PD()

SGF01—D8—L50—F10—B7—P3—N3—S15—LC

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

技术说明

LC

变更L尺寸公差

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

变更内螺纹为细牙螺纹

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

③ () 内的尺寸不适用精密级

变更外螺纹为细牙螺纹

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

③ () 内的尺寸不适用精密级

变更内螺纹为细牙螺纹

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

③ () 内的尺寸不适用精密级

变更外螺纹为细牙螺纹

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

③ () 内的尺寸不适用精密级

变更内螺纹为细牙螺纹

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

③ () 内的尺寸不适用精密级

变更外螺纹为细牙螺纹

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

③ () 内的尺寸不适用精密级

变更内螺纹为细牙螺纹

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

③ () 内的尺寸不适用精密级

变更外螺纹为细牙螺纹

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

③ () 内的尺寸不适用精密级

变更内螺纹为细牙螺纹

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

③ () 内的尺寸不适用精密级

变更外螺纹为细牙螺纹

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

③ () 内的尺寸不适用精密级

变更内螺纹为细牙螺纹

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

③ () 内的尺寸不适用精密级