

# 带扳手槽型/带通孔型

普通级/精密级 一端外螺纹一端内螺纹带退刀槽型

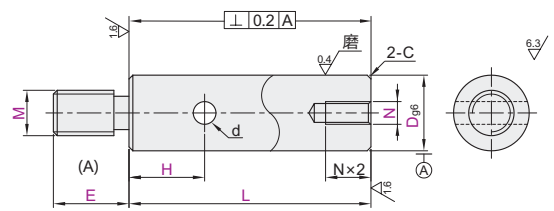
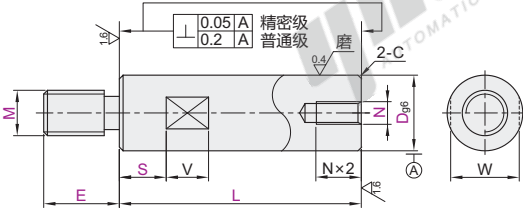
# 导向轴

带扳手槽型		带通孔型		材质		硬度	表面处理	
普通级	精密级	普通级	精密级	国标	相当			
SGJ01	SGJ31	SGK01		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	
SGJ02	SGJ32	SGK02			9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度 GCr15 HRC56- 9Cr18Mo HRC54~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
SGJ06	SGJ36	SGK06						
SGJ07	SGJ37	SGK07						



带扳手槽型  
SGJ01/02/06/07  
SGJ31/32/36/37

带通孔型  
SGK01/02/06/07



- 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。



### 带扳手槽型(普通级)

代码	型号	最小单位1			M 选择		N 选择			扳手槽尺寸			C
		D <sub>g6</sub>	L	E	选择	选择	S*	W	V	W	V	C	
SGJ01	8	-0.005	20~800		6	3 4 5	7	0.5					
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6	8						
	12				6 8 10	4 5 6 8	10						
	13				6 8 10 12	4 5 6 8	11						
	15	-0.006			6 8 10 12	4 5 6 8 10	13						
SGJ02	16	-0.017	20~1000		6 8 10 12	4 5 6 8 10	14	11					
	18				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	16						
SGJ06	20		20~1200	E=5-M×3	6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	17	1.0					
	25	-0.007			8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	22						
SGJ07	30	-0.020	20~1500		8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	27	16					
	35				8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24	30						
	40	-0.009			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	36						
	45	-0.025					41						
	50				16 20 24 30	12 16 20 24 30	41						

- ① 带 \* 号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)

代码	型号	最小单位1			M 选择		N 选择			扳手槽尺寸			C
		D <sub>g6</sub>	L	E	选择	选择	S*	W	V	W	V	C	
SGJ31	8	-0.005	20~300		6	3 4 5	7	0.2					
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6	8						
	12				6 8 10	4 5 6 8	10						
SGJ32	13	-0.006	20~350	E=5-M×3	6 8 10	4 5 6 8	11	11					
	15	-0.017			6 8 10 12	4 5 6 8 10	13						
SGJ36	16		20~450		6 8 10 12	4 5 6 8 10	14	1.0					
	18	-0.007			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	17						
SGJ37	25	-0.020			8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	22	16					
	30				8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	27						

- ① 带 \* 号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)

代码	型号	最小单位1			M 选择		N 选择			通孔尺寸			C
		D <sub>g6</sub>	L	E	选择	选择	H*	d	H	d	C		
SGK01	8	-0.005	20~500	E=5-M×3	6 8	3 4 5	3	0.5					
	10	-0.014			6 8 10	3 4 5 6	3						
	12				6 8 10 12	4 5 6 8	3						
SGK02	13	-0.006	20~500	E=5-M×3	6 8 10 12	4 5 6 8	4	1.0					
	15	-0.017			6 8 10 12	4 5 6 8 10	4						
SGK06	16		20~500	E=5-M×3	6 8 10 12 16	4 5 6 8 10	6	1.0					
	18	-0.007			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	6						
SGK07	25	-0.020			8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	7	1.0					
	30				8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	7						

- ① 带 \* 号H根据使用要求指定尺寸, 最小单位1。

### 带扳手槽型(普通级)

代码	D	L	E	M	N	S
SGJ01	8	20~300	E=5-M×3	3 4 5	3 4 5 6	客户指定
SGJ02	10	20~300	E=5-M×3	6 8	3 4 5 6	客户指定

### 带通孔型(普通级)

代码	D	L	E	M	N	H
SGK01	8	20~300	E=5-M×3	3 4 5	3 4 5	客户指定
SGK02	10	20~300	E=5-M×3	6 8	3 4 5 6	客户指定

### 可选加工(带扳手槽型)

代码	D	L	E	M	N	S	可选加工代码
SGJ01	8	20~300	E=5-M×3	3 4 5	3 4 5	客户指定	MC() MD()
SGJ02	10	20~300	E=5-M×3	6 8	3 4 5 6	客户指定	CD NC()

SGJ01-D8-L80-E10-M6-N4-S15-LC



优惠价  
数量 1~9 10~  
价格 95% 另行报价

交货期  
3

① M6的MC()内尺寸为精密级

- ① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间隔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	<b>变更L尺寸公差</b> [选型方法] LC ① 最小单位0.1 ② L < 300变更为L <sub>+0.03</sub> ; 300 ≤ L < 600变更为L <sub>+0.05</sub> ; L ≥ 600变更为L <sub>+0.1</sub> ③ L > 300的精密级不适用

代码	技术说明
NC()	<b>变更内螺纹为细牙螺纹</b> [选型方法] NC14 (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 ()内尺寸不适用精密级。

代码	技术说明
MC() MD()	<b>变更外螺纹为细牙螺纹</b> (细牙螺纹) [选型方法] MC17 (MC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (MD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)

D	MC	MD
6	6	
8	8	
10	8 10	10
12	8 10 12	10 12
13	8 10 12 14	10 12 14 18
15	8 10 12 14 18	10 12 14 18
16	8 10 12 14 18	10 12 14 18
18	8 10 12 15	10 12 14 18
20	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)	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18
(40)	8 10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18
(50)	8 10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18
螺距	0.75 1.0 1.5 1.25 1.5	

- ① 选型时, 须将M变更为MC/MD
- ② ()内尺寸不适用精密级。



SGJ01-D8-L80-E10-M6-N4-S15

SGK01-D8-L80-E10-M6-N4-H15

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