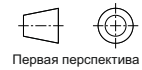
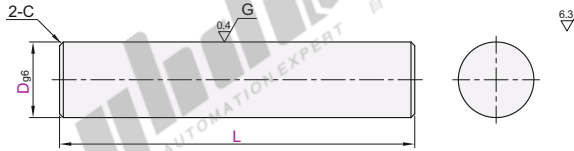


Код	Тип	Диаметр Допуст. знач.	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
			GB	Эквивалент.		
SAD02	Стандартный	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закаливание Эффективное закаливание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость	Твердое хромирование, твердость покрытия HV850+, толщина покрытия 3-5 мкм
SAD06			9Cr18Mo	SUS440C		
SAD07			GCr15	HRC56~ S45C HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~		
SAD22			45	S45C		



Код	Номер детали		L Шаг 1 мм	C
	Dg6			
SAD02	6	-0.004 -0.012	15-600	0.2
	8	-0.005 -0.014	15-800	
	10		15-1000	
	12		20-1000	0.5
	13	-0.006 -0.017		
	15		25-1200	
	16		30-1200	
	18		30-1500	1.0
	20	-0.007 -0.020		
	25	-0.009 -0.025		
SAD06	25		30-1200	
SAD07	30		30-1500	
SAD22	35		40-1500	
	40		60-1500	
	50			



Пожалуйста, закажите, как показано на рисунке

Код	D	L	C
SAD02	6	15-800	0.2
SAD06	8	15-800	0.5

SAD02 — D6 — L100

### Дополнительная обработка

Номер детали	L	Необязательный код обработки
Код	D	LC EC() SC() JD()
SAD02	6	LC EC() SC() JD()
SAD06	8	LC EC() SC() JD()

SAD02 — D6 — L100 — SC4



Цена со скидкой  
Ед. 1-4 5-  
Цена 100% (Дополнительные условия уточняйте)



Доставка  
8



Код	Спец.																																													
LC	<p><b>L Изменение допустимого значения размера</b></p> <p>Код заказа <b>LC</b></p> <p>Шаг 1 мм</p> <p>При L &lt; 300 L<sub>±0.03</sub>; При 300 ≤ L &lt; 600 L<sub>±0.05</sub>; При L ≥ 600, L<sub>±0.1</sub>.</p>																																													
EC()	<p><b>Установите винт ровно в одном месте</b></p> <p>Код заказа <b>EC10-K8</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	D	h	6-18	1	20-40	2	50	3																																					
D	h																																													
6-18	1																																													
20-40	2																																													
50	3																																													
ED()	<p><b>Установите плоские винты в двух местах</b></p> <p>Код заказа <b>ED10-K8-T20</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	D	h	6-18	1	20-40	2	50	3																																					
D	h																																													
6-18	1																																													
20-40	2																																													
50	3																																													
SC()	<p><b>Плоские гаечные ключи в одном месте</b></p> <p>Код заказа <b>SC5</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>11</td> <td></td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>13</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>14</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>16</td> <td></td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>17</td> <td></td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>22</td> <td></td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>27</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>35</td> <td>30</td> <td></td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>36</td> <td></td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>41</td> <td>21</td> </tr> </tbody> </table>	D	W	V	6	5		8	7	9	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	11	18	16		20	17		25	22		30	27	16	35	30		40	36		50	41	21
D	W	V																																												
6	5																																													
8	7	9																																												
10	8																																													
12	10																																													
13	11																																													
15	13																																													
16	14	11																																												
18	16																																													
20	17																																													
25	22																																													
30	27	16																																												
35	30																																													
40	36																																													
50	41	21																																												

Код	Спец.												
JD()	<p><b>Добавьте шпоночный паз в одном месте</b></p> <p>Код заказа <b>JD10-J10</b></p> <p>Шаг 1 мм</p> <p>При JD = 0, смотрите приведенный выше рисунок</p> <p>Применяемо только к D=12, 16, 20, 25 and 30.</p> <p>Детали шпоночного паза приведены на стр. 15</p>												
VD()	<p><b>Добавить V-образную канавку в одном месте</b></p> <p>Код заказа <b>VD8</b></p> <p>Шаг 1 мм</p> <p>Примечания по применению: D ≥ 5.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6-8</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>10-18</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>20-25</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>30-35</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>40-50</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>	D	W	6-8	2	10-18	4	20-25	6	30-35	8	40-50	12
D	W												
6-8	2												
10-18	4												
20-25	6												
30-35	8												
40-50	12												
VE()	<p><b>Добавьте V-образные канавки в двух местах</b></p> <p>Код заказа <b>VE180-G8</b></p> <p>Шаг 1 мм</p> <p>Примечания по применению: D ≥ 5.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6-8</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>10-18</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>20-25</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>30-35</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>40-50</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>	D	W	6-8	2	10-18	4	20-25	6	30-35	8	40-50	12
D	W												
6-8	2												
10-18	4												
20-25	6												
30-35	8												
40-50	12												

При выборе двух или более дополнительных видов обработки расстояние между областями обработки должно быть больше 2 мм.  
Дополнительная обработка может снизить твердость

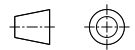
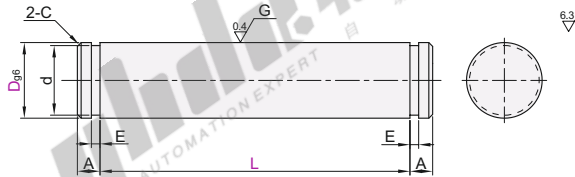
# Валы

## С канавками для стопорных колец Прямой тип

Код	Тип	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
			GB	Эквив.		
SAE02	С канавками для стопорных колец	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закалывание Эффективное закалывание Глубина указана на стр. 15	Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм
SAE06			9Cr18Mo	SUS440C	Закалочная твердость GCr15 HRC56- 9Cr18Mo HRC54-	—
SAE07						Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм



Сварочная



□ Окружность, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с введением валового изделия.

Обработка согласно чертежам

Код	Номер детали		L Шаг 1 мм	A	E		d		Применимое стопорное кольцо (2 шт.)		C
	D_g6	D			0	±	0	±	SAE06	SAE02/07	
SAE02	6	-0.004 -0.012	15~600	2	0.7	+0.1 0	5	+0.075 0	TBP11-5	TBP12-5	0.5
	8	-0.005 -0.014	15~800	3	0.9		7	+0.09 0	TBP11-7	TBP12-7	
	10	-0.006 -0.017	15~1000	3.5	1.15		9.6	0	TBP01-10	TBP02-10	
	12	-0.006 -0.017	20~1200				11.5	-0.09	TBP01-12	TBP02-12	
SAE06	13	-0.006 -0.017	20~1200	3.5	1.15	12.4	0	TBP01-13	TBP02-13	0.5	
15	-0.006 -0.017	20~1200	14.3			-0.11	TBP01-15	TBP02-15			
SAE07	16	-0.007 -0.020	25~1200	4.5	1.35	15.2	+0.14 0	TBP01-16	TBP02-16	1.0	
	18	-0.007 -0.020				17	0	TBP01-18	TBP02-18		
	20	-0.007 -0.020	19	0	TBP01-20	TBP02-20					
	25	-0.007 -0.020	23.9	-0.21	TBP01-25	TBP02-25					
	30	-0.007 -0.020	28.6	-0.21	TBP01-30	TBP02-30					
	30	-0.007 -0.020	28.6	1.65	1.65	0	TBP01-30	TBP02-30			

□ Информацию о стопорных кольцах см. в разделе P844.

□ Дополнительная обработка



Пожалуйста, закажите, как показано на рисунке

Номер детали	D	L	A
SAE02	6	15~600	2
SAE06	8	15~800	3

SAE02 — D6 — L100

Номер детали	D	L	Необязательный код обработки
SAE02	6	15~600	KC()
SAE06	8	15~800	KC()

SAE02 — D6 — L100 — HC



● Цена со скидкой

Ед.	1-4	5~
Цена	100%	Дополнительное ценовое предложение



Доставка

8

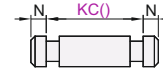


Дополнительная обработка

Код	Спец.
HC	Один конец без канавки для стопорного кольца Код заказа HC



Код	Спец.
KC()	Изменение положения направляющей длины (Положение направляющей для определения размера L будет изменено на внешнюю сторону канавок стопорного кольца) Код заказа KC30 □ Шаг 1 мм



□ При выборе двух или более дополнительных видов обработки расстояние между областями обработки должно быть больше 2 мм.

□ Дополнительная обработка может снизить твердость

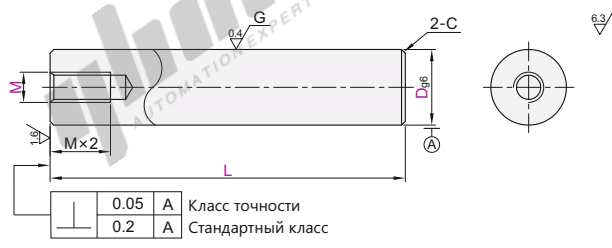


# Один конец с нарезанной резьбой

Стандартный класс прочности/Прецизионный класс прочности

## Валы

Код	Тип	Класс точности	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
				GB	Эквивалент		
SCD02	Один конец с нарезанной резьбой	Стандартный класс	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закаливание Эффективное закаливание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость	Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм
SCD06				9Cr18Mo	SUS440C		—
SCD07				45	S45C		—
SCD52		Класс точности	g6	GCr15	SUJ2	HRC56- S45C HRC56- 9Cr18Mo HRC54-	Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм
SCD56				9Cr18Mo	SUS440C	—	
SCD57							Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм



- ⓐ Округлость, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с введением валового изделия.
- ⓑ Закаливание может снизить твердость на обработанных участках торца вала (эффективная длина резьбы + приблизительно 10 мм). Обратитесь к описанию валового изделия



### ⓐ Стандартный класс

Номер детали		Шаг L мм	M	C
Код	D <sub>g6</sub>			
SCD02 SCD06 SCD07 SCD52 SCD56 SCD57	6	15~600	3	0.5
	8	15~800	3 4 5	
	10		3 4 5 6	
	12	15~1000	4 5 6 8	
	13		4 5 6 8	
	15	20~1000	4 5 6 8 10	0.5
	16		4 5 6 8 10	
	18	20~1200	4 5 6 8 10 12	
	20	25~1200	4 5 6 8 10 12	1.0
	25		4 5 6 8 10 12 16	
	30	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20	
	35		8 10 12 16 20 24	
	40	40~1500	10 12 16 20 24 30	1.0
	50		60~1500	

### ⓑ Класс точности

Номер детали		Шаг L мм	M	C
Код	D <sub>g6</sub>			
SCD52 SCD56 SCD57	6	20~300	3	0.5
	8		3 4 5	
	10		3 4 5 6	
	12	20~350	4 5 6 8	0.5
	13		4 5 6 8	
	15	20~350	4 5 6 8 10	
	16		4 5 6 8 10	
	18	25~450	4 5 6 8 10 12	
	20	25~450	4 5 6 8 10 12	1.0
	25		4 5 6 8 10 12 16	
	30	25~450	4 5 6 8 10 12 16 20	



Номер детали		L	M
Код	D		
SCD02	6	15~600	3
SCD06	8	15~800	3 4 5

SCD02—D6—L20—M3

### ⓐ Дополнительная обработка

Номер детали		L	M	Необязательный код обработки
Код	D			
SCD02	6	15~600	3	EC( )
SCD06	8	15~800	3 4 5	MC( ) JD( )

SCD02—D6—L20—M3— LC



Ед.	1~4	5~
Цена	100%	Дополнительное ценовое предложение



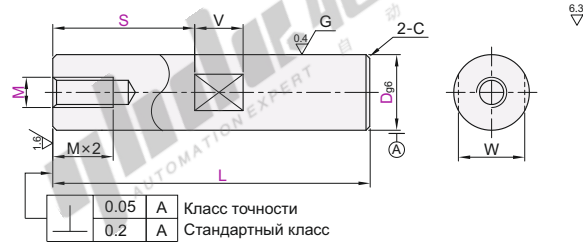
Код	Спец.																		
LC	<b>L Изменение допустимого значения размера</b> Код заказа LC ⓐ Шаг 0,1 мм ⓑ При L < 300, L <sub>±0.03</sub> ; При 300 ≤ L < 600, L <sub>±0.05</sub> ; При L ≥ 600, L <sub>±0.1</sub> . ⓐ Класс прецизионности L > 300 неприменим.																		
MC( )	<b>Переход на мелкую резьбу</b> Код заказа MC14 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>MC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>12-13</td><td>8</td></tr> <tr><td>15-16</td><td>8 10</td></tr> <tr><td>18</td><td>8 10 12</td></tr> <tr><td>20</td><td>8 10 12 16</td></tr> <tr><td>25-35</td><td>8 10 12 16 20</td></tr> <tr><td>40</td><td>10 12 16 20</td></tr> <tr><td>50</td><td>12 16 20</td></tr> <tr><td>Pitch</td><td>1.0 1.25 1.5</td></tr> </tbody> </table> ⓐ При выборе значения M должно быть изменено на MC ⓑ При выборе M и MC должны быть одинакового размера.	D	MC	12-13	8	15-16	8 10	18	8 10 12	20	8 10 12 16	25-35	8 10 12 16 20	40	10 12 16 20	50	12 16 20	Pitch	1.0 1.25 1.5
D	MC																		
12-13	8																		
15-16	8 10																		
18	8 10 12																		
20	8 10 12 16																		
25-35	8 10 12 16 20																		
40	10 12 16 20																		
50	12 16 20																		
Pitch	1.0 1.25 1.5																		

Код	Спец.								
EC( )	<b>Установите винт ровно в одном месте</b> Код заказа EC10-K8 ⓐ Шаг 0,1 мм ⓑ Применимо только к стандартному классу <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	D	h	6~18	1	20~40	2	50	3
D	h								
6~18	1								
20~40	2								
50	3								
JD( )	<b>Добавьте шпоночный паз в одном месте</b> Код заказа JD10-J10 ⓐ Шаг 0,1 мм ⓑ При JD = 0, смотрите правильный рисунок. ⓐ Применимо только к D=12, 16, 20, 25 и 30. ⓐ Детали шпоночного паза приведены на стр. 15. ⓐ Применимо только к стандартному классу.								

- ⓐ При выборе нескольких дополнительных способов обработки расстояние между обрабатываемыми участками должно быть больше 2 мм
- ⓑ Дополнительная обработка может снизить твердость

Валы  
A1

С плоскостями гаечного ключа		Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
Стандартный класс	Класс точности		GB	Эквивалент		
SCE02	SCE32	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закалывание Эффективное закалывание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость	Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм
SCE06	SCE36		9Cr18Mo	SUS440C		
SCE07	SCE37		45	S45C		
SCE22	—					



□ Округлость, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с введением валового изделия.

□ Закалывание может снизить твердость на обработанных участках торца вала (эффективная длина резьбы + приблизительно 10 мм). Обратитесь к описанию валового изделия



#### □ Стандартный класс

Номер детали		Шаг L мм	M Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			C
Код	D <sub>г6</sub>			S	W	V	
SCE02 SCE06 SCE07 SCE22	6	15-600	3	5	9	0.5	
	8	15-800	3 4 5	7	9		
	10	15-1000	3 4 5 6	8	9		
	12	20-1000	4 5 6 8	10	11		
	13	20-1000	4 5 6 8	11	11		
	15	25-1200	4 5 6 8 10	13	11		
	16	30-1200	4 5 6 8 10	14	11		
	18	30-1500	4 5 6 8 10 12	16	16		
	20	30-1500	4 5 6 8 10 12	17	16		
	25	40-1500	4 5 6 8 10 12 16	22	16		
	30	60-1500	6 8 10 12 16 20	27	16		
	35	40-1500	8 10 12 16 20 24	30	16		
	40	60-1500	10 12 16 20 24 30	36	21		
	50	60-1500	12 16 20 24 30	41	21		

#### □ Класс точности

Номер детали		Шаг L мм	M Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			C
Код	D <sub>г6</sub>			S	W	V	
SCE32 SCE36 SCE37	6	20-300	3	5	9	0.5	
	8	20-350	3 4 5	7	9		
	10	20-350	3 4 5 6	8	9		
	12	25-450	4 5 6 8	10	11		
	13	25-450	4 5 6 8	11	11		
	15	30-450	4 5 6 8 10	13	11		
	16	30-450	4 5 6 8 10	14	11		
	18	40-450	4 5 6 8 10 12	16	16		
	20	40-450	4 5 6 8 10 12	17	16		
	25	60-450	4 5 6 8 10 12 16	22	16		
	30	60-450	6 8 10 12 16 20	27	16		

#### □ Дополнительная обработка

Номер детали	L	M	S	Необязательный код обработки
SCE02	15-600	3	4 5	CD
SCE06	15-800	3 4 5	4 5	MC ( )...



● Цена со скидкой

Ед.	1-4	5-
Цена	100%	Дополнительно (ценовое предложение)



Доставка  
8

Пожалуйста, закажите, как показано на рисунке



Дополнительная обработка

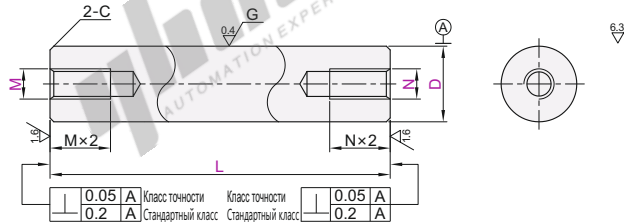
Код	Спец.	Код	Спец.																		
LC	<p>Изменение допустимого значения размера L</p> <p>Код заказа LC</p> <p>□ Шаг 0.1 мм</p> <p>□ При L &lt; 300, L<sub>±0.03</sub>;</p> <p>□ При 300 ≤ L &lt; 600, L<sub>±0.05</sub>;</p> <p>□ При L ≥ 600, L<sub>±0.1</sub>.</p> <p>□ Класс точности L &gt; 300 неприемлим.</p>	EC ( )	<p>Установите винт ровно в одном месте</p> <p>Код заказа EC10-K8</p> <p>□ Шаг 1 мм</p> <table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>h</td> </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																				
JD ( )	<p>Добавьте шпоночный паз в одном месте</p> <p>Код заказа JD10-J10</p> <p>□ Шаг 1 мм</p> <p>□ При JD = 0, смотрите приведенный выше рисунок.</p> <p>□ Применимо только к D=12, 16, 20, 25 and 30.</p> <p>□ Детали шпоночного паза приведены на стр. 15.</p>	MC ( )	<p>Переход на мелкую резьбу</p> <p>Код заказа MC14</p> <table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>MC</td> </tr> <tr> <td>12-13</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>15-16</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>25-35</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>Pitch</td> <td>1.0 1.25 1.5</td> </tr> </table> <p>□ При выборе значения M должно быть изменено на MC.</p> <p>□ При выборе M и MC должны быть одинакового размера.</p>	D	MC	12-13	—	15-16	—	18	8	20	10	25-35	12	40	12	50	12	Pitch	1.0 1.25 1.5
D	MC																				
12-13	—																				
15-16	—																				
18	8																				
20	10																				
25-35	12																				
40	12																				
50	12																				
Pitch	1.0 1.25 1.5																				

Резьба на обоих концах (Стандартный класс/прецизионный класс)

Код	Тип	Класс точности	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности	
				GB	Эквивалент			
SCJ02	Стандартный класс	g6		GCr15	SUJ2	Индукционное закалывание Эффективное закалывание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость	Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм	
SCJ06				9Cr18Mo	SUS440C		—	
SCJ07				45	S45C		—	
SCJ22				GCr15	SUJ2		GCr15 HRC56- S45C HRC56- 9Cr18Mo HRC54-	Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм
SCJ52				9Cr18Mo	SUS440C		—	
SCJ56	Класс точности						Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм	
SCJ57								



Самодельная



Первая перспектива

Ⓜ Окружность, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с введением валового изделия.

Ⓜ Закалывание может снизить твердость на обработанных участках торца вала (эффективная длина резьбы + приблизительно 10 мм). Обратитесь к описанию валового изделия.

### Стандартный класс

Номер детали	L	M-N	C
6	15~600	3	0.5
8	15~800	3 4 5	
10		3 4 5 6	
12	15~1000	4 5 6 8	
13		4 5 6 8	
15	20~1000	4 5 6 8 10	
16	20~1200	4 5 6 8 10	
18	25~1200	4 5 6 8 10 12	
20		4 5 6 8 10 12	
25		4 5 6 8 10 12 16	
30		4 5 6 8 10 12 16 20	
35	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24	1.0
40		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	
40		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	
50		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	

### Класс точности

Номер детали	L	M-N	C
6	20~300	3	0.2
8	20~300	3 4 5	
10		3 4 5 6	
12	20~350	4 5 6 8	
13		4 5 6 8	
15	20~350	4 5 6 8 10	
16	25~450	4 5 6 8 10	
18		4 5 6 8 10 12	
20		4 5 6 8 10 12	
25		4 5 6 8 10 12 16	
30	4 5 6 8 10 12 16 20		



Пожалуйста, закажите, как показано на рисунке

Номер детали	D	L	M-N
SCJ02	6	15~600	3 4 5
SCJ06	8	15~800	3 4 5

SCJ02—D6—L80—M3—N3

### Дополнительная обработка

Номер детали	D	L	M-N	Необязательный код обработки
SCJ02	6	15~600	3 4 5	SD( ) CD
SCJ06	8	15~800	3 4 5	MC( ) NC( )

SCJ02—D6—L80—M3—N3—LC



Цена со скидкой  
Ед. 1-4 5-  
Цена 100% Дополнительное количество производится



Доставка  
8



Дополнительная обработка

Код	Спец.																																													
SD( )	<p><b>Плоские гаечные ключи в двух местах</b></p> <p>Код заказа SD12-S8</p> <p>Шаг 1 мм</p> <p>Примечания по применению: D ≥ 5</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>11</td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>21</td></tr> </tbody> </table> <p>Ориентация между плоскостями гаечного ключа не является компланарной.</p>	D	W	V	6	5		8	7	9	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	11	18	16		20	17		25	22		30	27	16	35	30		40	36		50	41	21
	D	W	V																																											
6	5																																													
8	7	9																																												
10	8																																													
12	10																																													
13	11																																													
15	13																																													
16	14	11																																												
18	16																																													
20	17																																													
25	22																																													
30	27	16																																												
35	30																																													
40	36																																													
50	41	21																																												

Код	Спец.																										
LC	<p><b>Изменение допустимого значения размера L</b></p> <p>Код заказа LC</p> <p>Шаг 0.1 мм</p> <p>При L &lt; 300, L<sub>±0.03</sub>;</p> <p>При 300 ≤ L &lt; 600, L<sub>±0.05</sub>;</p> <p>При L ≥ 600, L<sub>±0.1</sub>.</p> <p>Класс прецизионности L &gt; 300 неприменим.</p>																										
	<p><b>Переход на мелкую резьбу</b></p> <p>Код заказа MC12</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th colspan="2">MC-NC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>12-13</td><td>8</td><td>—</td></tr> <tr><td>15-16</td><td>8</td><td>10</td></tr> <tr><td>18</td><td>8</td><td>10 12</td></tr> <tr><td>20</td><td>8</td><td>10 12 16</td></tr> <tr><td>25-35</td><td>8</td><td>10 12 16 20</td></tr> <tr><td>40</td><td>—</td><td>10 12 16 20</td></tr> <tr><td>50</td><td>—</td><td>12 16 20</td></tr> <tr><td>Pitch</td><td>1.0</td><td>1.25 1.5</td></tr> </tbody> </table> <p>При выборе значения M(N) должно быть изменено на MC(NC).</p> <p>При выборе M(N) и MC(NC) должны быть одинакового размера.</p>	D	MC-NC		12-13	8	—	15-16	8	10	18	8	10 12	20	8	10 12 16	25-35	8	10 12 16 20	40	—	10 12 16 20	50	—	12 16 20	Pitch	1.0
D	MC-NC																										
12-13	8	—																									
15-16	8	10																									
18	8	10 12																									
20	8	10 12 16																									
25-35	8	10 12 16 20																									
40	—	10 12 16 20																									
50	—	12 16 20																									
Pitch	1.0	1.25 1.5																									

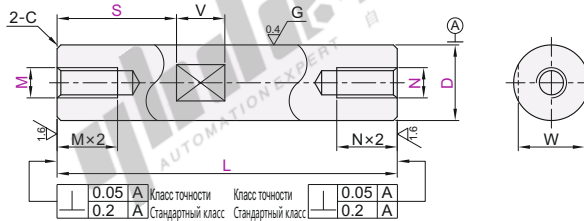
Ⓜ При выборе двух или более дополнительных видов обработки расстояние между областями обработки должно быть больше 2 мм.

Ⓜ Дополнительная обработка может снизить твердость.

С плоскостями гаечного ключа		Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
Стандартный класс	Класс точности		GB	Эквивалент		
SCK02	SCK32	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закаливание Эффективное закаливание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость GCr15 HRC56- S45C HRC56- 9Cr18Mo HRC54-	Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм
SCK06	SCK36		9Cr18Mo	SUS440C		
SCK07	SCK37		45	S45C		
SCK22	—					Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм



Самодельная



6.3/



□ Округлость, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с введением валового изделия.

□ Закаливание может снизить твердость на обработанных участках торца вала (эффективная длина резьбы + приблизительно 10 мм). Обратитесь к описанию валового изделия.

#### □ Стандартный класс

Номер детали			L Шаг 1 мм	M:N Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			C
Код	D <sub>гр</sub>	D <sub>гр</sub>			S	W	V	
SCK02 SCK06 SCK07 SCK22	6	-0.004 -0.012	15-600	3	5	0.5		
	8	-0.005 -0.014	15-800	3 4 5	7			9
	10		15-1000	3 4 5 6	8			
	12			4 5 6 8	10			
	13			4 5 6 8	11			
	15	-0.006 -0.017	20-1000	4 5 6 8 10	13			
	16			4 5 6 8 10	14			11
	18		25-1200	4 5 6 8 10 12	16			
	20			4 5 6 8 10 12	17			
	25	-0.007 -0.020	30-1200	4 5 6 8 10 12 16	22			
	30		30-1500	4 5 6 8 10 12 16 20	27			16
	35			4 5 6 8 10 12 16 20 24	30			
	40	-0.009 -0.025	50-1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	36			21
	50			4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	41			

#### □ Класс точности

Номер детали			L Шаг 1 мм	M:N Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			C
Код	D <sub>гр</sub>	D <sub>гр</sub>			S	W	V	
SCK32 SCK36 SCK37	6	-0.004 -0.012	20-300	3	5	0.2		
	8	-0.005 -0.014		3 4 5	7			9
	10			3 4 5 6	8			
	12			4 5 6 8	10			
	13			4 5 6 8	11			
	15	-0.006 -0.017	20-350	4 5 6 8 10	13			
	16			4 5 6 8 10	14			11
	18			4 5 6 8 10 12	16			
	20			4 5 6 8 10 12	17			
	25	-0.007 -0.020	25-450	4 5 6 8 10 12 16	22			
30			6 8 10 12 16 20	27	16			

#### □ Стандартный класс

Номер детали	L	M-N	S
Код	D		
SCK02	6 15-600	3	
SCK06	8 15-800	3 4 5	

SCK02 — D6 — L85 — M3 — N3 — S20

#### □ Дополнительная обработка

Номер детали	L	M-N	S	Необязательный код обработки
Код	D			
SCK02	6 15-600	3		LC MC ( ) NC ( )
SCK06	8 15-800	3 4 5		

SCK02 — D6 — L85 — M3 — N3 — S20 — LC

Пожалуйста, закажите, как показано на рисунке

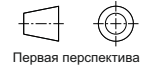
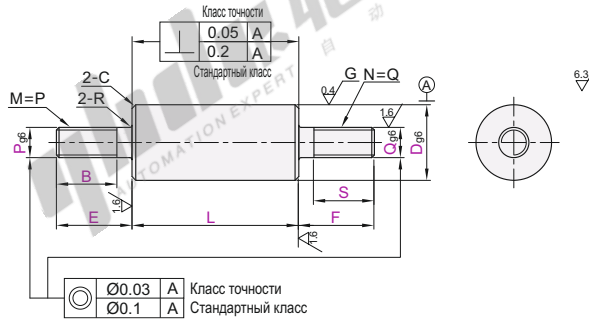
Цена со скидкой	
Ед.	1-4 5-
Цена	100% <small>Дополнительное ценовое предложение</small>

Доставка	
8	

Дополнительная обработка

Код	Спец.	Код	Спец.																																				
LC	<p>Изменение допустимого значения размера L</p> <p>Код заказа LC</p> <p>□ Шаг 0,1 мм</p> <p>□ При L &lt; 300, L<sub>±0.03</sub></p> <p>□ При 300 ≤ L &lt; 600, L<sub>±0.05</sub></p> <p>□ При L ≥ 600, L<sub>±0.1</sub></p> <p>□ Класс точности L &gt; 300 неприменим.</p>	MC ( ) NC ( )	<p>Переход на мелкую резьбу</p> <p>Код заказа MC12</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th colspan="3">MCNC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12-13</td> <td>8</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>15-16</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12 16</td> </tr> <tr> <td>25-35</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>—</td> <td>10</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>—</td> <td>12</td> <td>16 20</td> </tr> <tr> <td>Pitch</td> <td>1.0</td> <td>1.25</td> <td>1.5</td> </tr> </tbody> </table> <p>□ При выборе значения M(N) должно быть изменено на MC(NC).</p> <p>□ При выборе M(N) и MC(NC) должны быть одинакового размера.</p>	D	MCNC			12-13	8	—	—	15-16	8	10	—	18	8	10	12	20	8	10	12 16	25-35	8	10	12 16 20	40	—	10	12 16 20	50	—	12	16 20	Pitch	1.0	1.25	1.5
D	MCNC																																						
12-13	8	—	—																																				
15-16	8	10	—																																				
18	8	10	12																																				
20	8	10	12 16																																				
25-35	8	10	12 16 20																																				
40	—	10	12 16 20																																				
50	—	12	16 20																																				
Pitch	1.0	1.25	1.5																																				

С плоскостями гаечного ключа		Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
Стандартный класс	Класс точности		GB	Эквивалент		
SEP02	SEP32	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закаливание Эффективное закаливание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм
SEP06	SEP36		9Cr18Mo	SUS440C		
SEP07	SEP37					



- Округлость, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия.
- Закаливание может снизить твердость на обработанных участках торца вала (эффективная длина резьбы + приблизительно 10 мм). Обратитесь к описанию валового изделия.
- В основании резьбы прецизионного вала имеется шлифовальная насечка (шириной 1 мм и глубиной 0,1 мм).

Номер детали		Шаг 1 мм			P-Q Выбор	R	C
Код	D <sub>гр</sub>	L	EF	BS			
SEP02 SEP06 SEP07	6	-0.004 -0.012	20~600	E=2~P×5 F=2~Q×5	□ В соответствии с использованием запроса на обозначение размера B-S	3 4 5	0.5
	8	-0.005 -0.014	20~800			3 4 5 6	
	10					4 5 6 8	
	12		20~1000			5 6 8 10 12	
	13					5 6 8 10 12	
	15	-0.006 -0.017				5 6 8 10 12	
	16		20~1200			5 6 8 10 12 16	
	18					6 8 10 12 16	
	20					8 10 12 16	
	25	-0.007 -0.020				8 10 12 16 20 24	
	30					8 10 12 16 20 24	
	35		20~1500			10 12 16 20 24 30	
	40	-0.009 -0.025				12 16 20 24 30	
	50					16 20 24 30	

Номер детали		Шаг 1 мм			P-Q Выбор	R	C
Код	D <sub>гр</sub>	L	EF	BS			
SEP32 SEP36 SEP37	6	-0.004 -0.012	20~300	E=2~P×5 F=2~Q×5	□ В соответствии с использованием запроса на обозначение размера B-S	3 4	0.3
	8	-0.005 -0.014				3 4 5 6	
	10					4 5 6 8	
	12		20~350			5 6 8 10	
	13					5 6 8 10	
	15	-0.006 -0.017				5 6 8 10 12	
	16					5 6 8 10 12	
	18					5 6 8 10 12 16	
	20					6 8 10 12 16	
	25	-0.007 -0.020	25~450			8 10 12 16 20	
30			8 10 12 16 20 24				

### Стандартный класс

Номер детали	D	L	EF	B-S	P-Q
SEP02	6	20~600	E=2~P×5	□ В соответствии с использованием запроса на обозначение размера B-S	3 4 5
SEP06	8	20~800	F=2~Q×5		3 4 5 6

SEP02—D6—L200—E10—B6—S6—P3—Q3

### Дополнительная обработка

Номер детали	D	L	EF	B-S	P-Q	Необязательный код обработки
SEP02	6	20~600	E=2~P×5	□ В соответствии с использованием запроса на обозначение размера B-S	3 4 5	SC()
SEP06	8	20~800	F=2~Q×5		3 4 5 6	

SEP02—D6—L200—E10—F10—B6—S6—P3—Q3—SC50

Покупателя, заказчике, как показано на рисунке

Цена со скидкой	Ед.	1~4	5~
	Цена	100%	Дополнительное значение производится



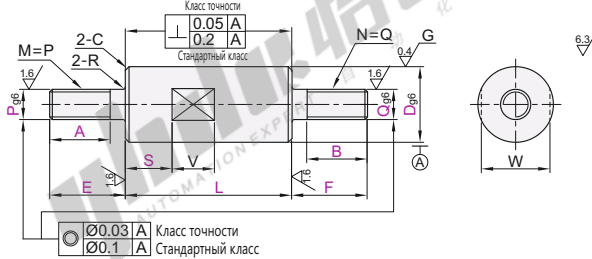
Код	Спец.
SC50	Плоские гаечные ключи в одном месте
□ Шаг 1 мм	
D	W
8	7
10	8
12	10
16	14
20	17
30	27

# С плоскостями гаечного ключа

Резьба на обоих концах (Стандартный класс/прецизионный класс)

## Валы

С плоскостями гаечного ключа		Допуст. значение диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
Стандартный класс	Класс точности		GB	Эквивалент		
SER02	SER32	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закаливание Эффективное закаливание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	Твердое хромирование, твердость покрытия HV850~, толщина покрытия 3-5 мкм
SER06	SER36		9Cr18Mo	SUS440C		
SER07	SER37					



- Окружность, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия.
- Закаливание может снизить твердость на обработанных участках торца вала (эффективная длина резьбы + приблизительно 10 мм). Обратитесь к описанию валового изделия.
- В основании резьбы прецизионного вала имеется шлифовальная насечка (шириной 1 мм и глубиной 0,1 мм).

### □ Стандартный класс

Номер детали	Код	D <sub>g6</sub>	Шар 1 мм			P,Q Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			R	C
			L	E-F	A-B		S	W	V		
SER02 SER06 SER07	6	-0.004 -0.012	20-600			3 4 5			5		
	8	-0.005 -0.014	20-800			3 4 5 6			7		
	10					4 5 6 8			8		
	12		20-1000			5 6 8 10			10		
	13					5 6 8 10 12			11		0.5
	15	-0.006 -0.017				5 6 8 10 12			13		0.3
	16					5 6 8 10 12			14	11	
	18		20-1200			5 6 8 10 12 16			16		
	20					6 8 10 12 16			17		
	25	-0.007 -0.020				8 10 12 16 20 24			22		
	30					8 10 12 16 20 24			27	16	1.0
	35		20-1500			10 12 16 20 24 30			30		
40	-0.009 -0.025				12 16 20 24 30			36	21	0.5	
50					16 20 24 30			41			

### □ Класс точности

Номер детали	Код	D <sub>g6</sub>	Шар 1 мм			P,Q Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			R	C
			L	E-F	A-B		S	W	V		
SER32 SER36 SER37	6	-0.004 -0.012	20-300			3 4			5		
	8	-0.005 -0.014				3 4 5 6			7		
	10					4 5 6 8			8		
	12		20-350			5 6 8 10			10		
	13					5 6 8 10			11		0.3
	15	-0.006 -0.017				5 6 8 10 12			13		0.2
	16					5 6 8 10 12			14	11	
	18					5 6 8 10 12 16			16		
	20					6 8 10 12 16			17		
	25	-0.007 -0.020	20-450			8 10 12 16 20			22		
	30					8 10 12 16 20			27	16	

### □ Стандартный класс

Номер детали	Код	D	L	E-F	A-B	P-Q	S
SER02	6	20	300	E=2-P x 5 F=2-Q x 5		4 5	
SER06	10	20	800			4 5	
SER07	10	20	1000			4 5	

### □ Дополнительная обработка

Номер детали	Код	D	L	E-F	A-B	P-Q	S	Необязательный код обработки
SER02	6	20	300	E=2-P x 5 F=2-Q x 5		4 5		PC(PD) QC(QD)
SER06	10	20	800			4 5		
SER07	10	20	1000			4 5		

Цена со скидкой

Ед.	1~4	5~
Цена	100%	Дополнительное ценовое предложение

Доставка

8
---



Код	Спец.
LC	Изменение допустимого значения размера L Код заказа LC □ Шаг 0.1 мм □ При L < 300, L±0.03; При 300 ≤ L < 600, L±0.05; При L ≥ 600, L±0.1. □ Класс точности L > 300 неприменим.

- При выборе двух или более дополнительных видов обработки расстояние между областями обработки должно быть больше 2 мм.
- Дополнительная обработка может снизить твердость.

Код	Спец.
PC(PD) QC(QD)	Переход на мелкую резьбу Код заказа PC17 □ PC QC: шаг тонкой резьбы соответствует гайке подшипника. □ PD QD: шаг тонкой резьбы соответствует диаметру цилиндра.

- При выборе значения P/Q должно быть изменено на PC(PD)/QC(QD).
- При выборе P/Q и PC(PD)/QC(QD) должны быть одинакового размера.
- Размеры в ( ) не относятся к прецизионным классам.

Валы  
A1



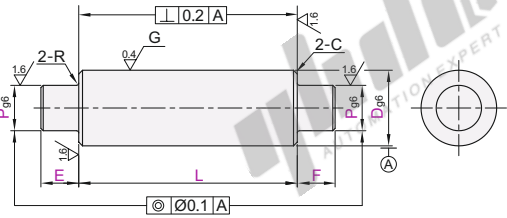
# Валы

▶ Оба конца ступенчатые  
 ▶ Оба конца ступенчатые и с нанесением резьбы  
 Стандартный класс прочности/Прецизионный класс прочности

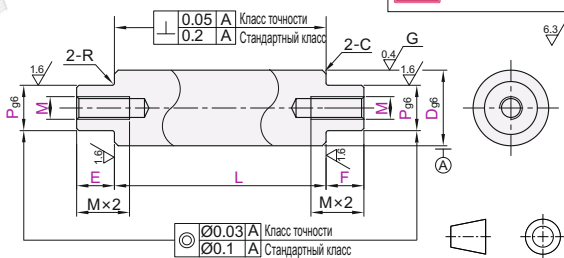
Оба конца ступенчатые	Оба конца ступенчатые и с нанесением резьбы		Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
	Стандартный класс	Класс точности		GB	Эквивалент.		
SHM02	SHN02	SHN32	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закаливание Эффективное закаливание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость GCr15 HRC56- 9Cr18Mo HRC54-	Термообработка: твердость покрытия H/BSI-, толщина покрытия 3-5 мкм
SHM06	SHN06	SHN36		9Cr18Mo	SUS440C		
SHM07	SHN07	SHN37					



Оба конца ступенчатые  
SHM02/06/07



Оба конца ступенчатые и с нанесением резьбы  
SHN02/06/07  
SHN32/36/37



Первая перспектива

- Ⓚ Окружность, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия.
- Ⓛ Закаливание может снизить твердость на обработанных участках торца вала (эффективная длина резьбы + приблизительно 10 мм). Обратитесь к описанию валового изделия.
- Ⓜ В основании резьбы прецизионного вала имеется шлифовальная насечка (шириной 1 мм и глубиной 0,1 мм).

Ⓚ Оба конца ступенчатые (стандартный класс)

Номер детали		Шаг 1 мм		R	C	
Код	D <sub>g6</sub>	L	E-F			P
SHM02 SHM06 SHM07	8	20~800	E=2-P×4 F=2-P×4	6	0.5	
	10			6~8		
	12			6~10		
	13	20~1000	6~11	0.3		
	15		6~13			
	16		6~14			
	18	20~1200	8~16			1.0
	20		8~17			
	25		8~22			
	30	20~1500	9~27			
35	9~32					
40	11~37					
50		11~47				

Ⓚ Оба конца ступенчатые и с резьбой (стандартный класс)

Номер детали		Шаг 1 мм		M	R	C	
Код	D <sub>g6</sub>	L	E-F				Выбор
SHN02 SHN06 SHN07	8	20~800	E=2-P×4 F=2-P×4	6	3	0.5	
	10			6~8	3 4 5		
	12			6~10	3 4 5 6		
	13	20~1000	6~11	3 4 5 6 8	0.3		
	15		6~13	3 4 5 6 8 10			
	16		6~14	3 4 5 6 8 10			
	18	20~1200	8~16	4 5 6 8 10 12			1.0
	20		8~17	4 5 6 8 10 12			
	25		8~22	4 5 6 8 10 12 16			
	30	20~1500	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24			
35	9~32		5 6 8 10 12 16 20 24				
40	11~37		6 8 10 12 16 20 24 30				
50		11~47	6 8 10 12 16 20 24 30				

Ⓚ Оба конца ступенчатые и с резьбой (прецизионный класс)

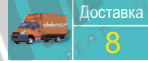
Номер детали		Шаг 1 мм		M	R	C	
Код	D <sub>g6</sub>	L	E-F				Выбор
SHN32 SHN36 SHN37	8	20~300	E=2-P×4 F=2-P×4	6	3	0.5	
	10			6~8	3 4 5		
	12			6~10	3 4 5 6		
	13	20~350	6~11	3 4 5 6 8	0.3		
	15		6~13	3 4 5 6 8 10			
	16		6~14	3 4 5 6 8 10			
	18	20~450	8~16	3 4 5 6 8 10 12			1.0
	20		8~17	4 5 6 8 10 12			
	25		8~22	4 5 6 8 10 12 16			
	30		9~27	5 6 8 10 12 16 20 24			

Код	Спец.																																										
LC	Изменение допустимого значения размера L Код заказа LC Шаг 0,1 мм При L < 300, L <sub>±0.03</sub> ; При 300 ≤ L < 600, L <sub>±0.05</sub> ; При L ≥ 600, L <sub>±0.1</sub>																																										
JD ( ) JE ( )	Добавьте шпоночный паз в одном месте Код заказа JD10-J10 Добавьте шпоночный паз в двух местах Код заказа JE10-X10-JD10-J8 Шаг 1 мм При JD = 0 / JE = 0, смотрите рисунок справа. Применимо только к D=12, 16, 20, 25 и 30. Детали шпоночного паза приведены на стр. 15.																																										
EC ( ) ED ( )	Установите винт ровно в одном месте Код заказа EC10-K8 Установите плоские винты в двух местах Код заказа ED10-K8-T10 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>h</th></tr> <tr><td>8-18</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	8-18	1	20-40	2	50	3																																		
D	h																																										
8-18	1																																										
20-40	2																																										
50	3																																										
SD ( )	Установите плоские винты в двух местах Код заказа SD12-S8 Шаг 1 мм <table border="1"> <tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td></td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td></td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td>16</td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>21</td></tr> </table>	D	W	V	8	7	9	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14		18	16		20	17		25	22		30	27		35	30	16	40	36		50	41	21
D	W	V																																									
8	7	9																																									
10	8																																										
12	10																																										
13	11																																										
15	13																																										
16	14																																										
18	16																																										
20	17																																										
25	22																																										
30	27																																										
35	30	16																																									
40	36																																										
50	41	21																																									

Ⓚ Оба конца ступенчатые (стандартный класс)

Номер детали		L	E-F	P
Код	D			
SHM02	8	20 ≤ 800	E=2-P×4 F=2-P×4	6-8
SHM06	10			6-8

SHM02 — D8 — L30 — E10 — F10 — P6



Ⓚ Оба конца ступенчатые и с резьбой (стандартный класс)

Номер детали		L	E-F	P	M
Код	D				
SHN02	8	20 ≤ 800	E=2-P×4 F=2-P×4	6-8	3 4 5
SHN06	10			6-8	3 4 5

SHN02 — D8 — L30 — E10 — F10 — P6 — M3

Ⓚ Дополнительная обработка (Ступенчатая с обоих концов (стандартный класс))

Номер детали		L	E-F	P	M
Код	D				
SHM02	8	20 ≤ 800	E=2-P×4 F=2-P×4	6-8	JD ( ) JE ( ) SD ( ) EC ( ) ED ( )
SHM06	10			6-8	JD ( ) ED ( )

SHM02 — D8 — L30 — E10 — F10 — P6 — LC

Цена со скидкой		
Ед.	1-4	5-
Цена	100%	Дополнительные цены по согласованию

Валы  
A1

Пожалуйста, закажите, как показано на рисунка

# Оба конца ступенчатые и с нанесением резьбы с плоскостями Гаечных ключей

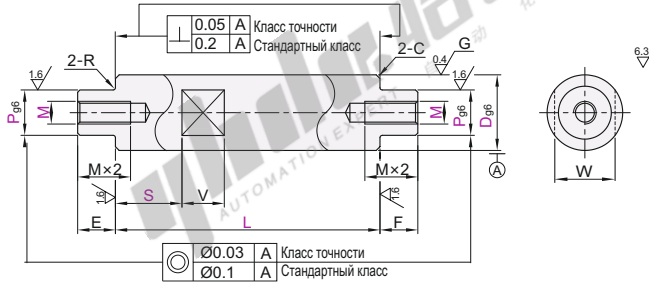
## Стандартный класс прочности/Прецизионный класс прочности

# Валы

Код	Тип	Степень точности	Допуст. значение диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
				GB	Эквивалент.		
SHP02	Оба конца ступенчатые и с нанесением резьбы с плоскостями Гаечных ключей	Стандартный класс	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закаливание Эффективное закаливание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость	Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм
SHP06				9Cr18Mo	SUS440C		---
SHP07				GCr15	SUJ2		Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм
SHP32				9Cr18Mo	SUS440C		---
SHP36				9Cr18Mo	SUS440C		Твердое хромирование, твердость покрытия HV850-, толщина покрытия 3-5 мкм



Стандартная



- Ⓚ Окружность, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия
- Ⓚ Закаливание может снизить твердость на обработанных участках торца вала (эффективная длина резьбы + приблизительно 10 мм). Обратитесь к описанию валового изделия.
- Ⓚ На ступенях прецизионного вала имеются шлифовальные канавки (шириной 1 мм и глубиной 0,1 мм).

### Стандартный класс

Код	Номер детали	D <sub>g6</sub>	Шаг 1 мм			M	Размеры плоскостей гаечного ключа			R	C
			L	E,F	P		S	W	V		
SHP02 SHP06 SHP07	8	-0.005 -0.014	20~800	E=2~P×4 F=2~P×4	6	3	7	9	11	0.5	
	10	6~8			3 4 5	8					
	12	6~10			3 4 5 6	10					
	13	20~1000	E=2~P×4 F=2~P×4	6~11	3 4 5 6 8	11	11	16	0.3		
	15			6~13	3 4 5 6 8 10	13					
	16			6~14	3 4 5 6 8 10	14					
	18	20~1200	E=2~P×4 F=2~P×4	8~16	4 5 6 8 10 12	16	16	22	1.0		
	20			8~17	4 5 6 8 10 12	17					
	25			8~22	4 5 6 8 10 12 16	22					
	30	20~1500	E=2~P×4 F=2~P×4	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	27	16	30	0.5		
	35			9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	32					
	40			11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	37					
	50			11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	47	41	21			

### Класс точности

Код	Номер детали	D <sub>g6</sub>	Шаг 1 мм			M	Размеры плоскостей гаечного ключа			R	C
			L	E,F	P		S	W	V		
SHP32 SHP36 SHP37	8	-0.005 -0.014	20~300	E=2~P×4 F=2~P×4	6	3	7	9	11	0.5	
	10	6~8			3 4 5	8					
	12	6~10			3 4 5 6	10					
	13	20~350	E=2~P×4 F=2~P×4	6~11	3 4 5 6 8	11	11	16	0.3		
	15			6~13	3 4 5 6 8 10	13					
	16			6~14	3 4 5 6 8 10	14					
	18	20~450	E=2~P×4 F=2~P×4	8~16	4 5 6 8 10 12	16	16	22	1.0		
	20			8~17	4 5 6 8 10 12	17					
	25			8~22	4 5 6 8 10 12 16	22					
	30			9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	27	16				



Пожалуйста, закажите, как показано на рисунке

Код	D	L	E,F	P	M	S
SHP02	8	20<300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8	3 4 5	7
SHP06	10	20<300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8	3 4 5	8

SHP02 — D8 — L50 — E10 — F10 — P6 — M3 — S15

### Дополнительная обработка

Код	D	L	E,F	P	M	S	Необязательный код обработки
SHP02	8	20<300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8	3 4 5	7	EC() ED() JD() JE()
SHP06	10	20<300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8	3 4 5	8	EC() ED() JD() JE()

SHP02 — D8 — L50 — E10 — F10 — P6 — M3 — S15 — LC



Цена со скидкой  
Ед. 1~4 5~  
Цена 100% Дополнительное ценовое предложение.



Доставка  
8



Дополнительная обработка

Код	Спец.
LC	Изменение допустимого значения размера L  Код заказа LC Ⓚ Шаг 0.1 мм Ⓚ При L < 300, L±0.03; Ⓚ При 300 ≤ L < 600, L±0.05; Ⓚ При L ≥ 600, L±0.1; Ⓚ Класс точности L > 300 неприменим.
EC() ED()	Установите винт ровно в одном месте  Код заказа EC10-K8 Код заказа ED10-K8-T10 Ⓚ Применимо только к стандартному классу. Установите плоские винты в двух местах  D h 8~18 1 20~40 2 50 3

Код	Спец.
JD() JE()	Добавьте шпоночный паз в одном месте  Код заказа JD10-J10 Код заказа JE10-X10-JD10-J8 Ⓚ Шаг 1 мм Ⓚ При JD = 0 / JE = 0, смотрите рисунок справа. Ⓚ Применимо только к D=12, 16, 20, 25 и 30. Ⓚ Детали шпоночного паза приведены на стр. 15. Ⓚ Применимо только к стандартному классу.
JD() JE() X() JE()	Добавьте шпоночные пазы в двух местах  Ⓚ При выборе нескольких дополнительных способов обработки расстояние между обрабатываемыми участками должно быть больше 2 мм Ⓚ Дополнительная обработка может снизить твердость

# Полюе валы

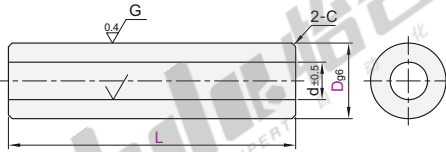
- Стандартный/С резьбой на одном конце
- Один конец с резьбой с Плоскостями Гаечного Ключа

Код	Тип	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
			GB	Эквивалент		
SLD01	Стандартный	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закалывание Эффективное закалывание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость GCr15 HRC56~	Твердое хромирование, твердость покрытия HV 850~, Толщина покрытия 3-5 мкм
SLD11	Один конец с нарезанной резьбой					
SLD21	Один конец с резьбой с Плоскостями Гаечного Ключа					

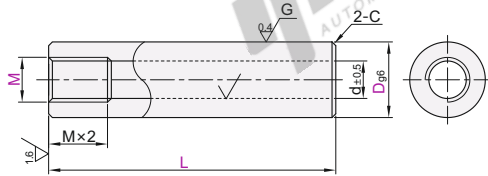


Стандартная

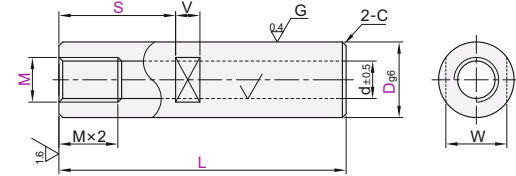
Стандартный SLD01



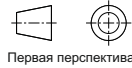
Один конец с нарезанной резьбой SLD11



Один конец с резьбой с Плоскостями Гаечного Ключа SLD21



- Внутренняя часть полой детали с резьбой и боковые отверстия не покрыты хромом, что может привести к образованию ржавчины.
- 15 мм с обеих сторон плоскостей гаечного ключа могут превышать диапазон точности по округлости и допустимым значениям внешнего диаметра.
- Округлость, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием и изменением твердости.
- Закалывание может снизить твердость на обработанных участках торца вала (эффективная длина резьбы + приблизительно 10 мм). Обратитесь к описанию валового изделия.



Первая перспектива

### Стандартный

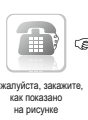
Код	Номер детали		Шаг 1 мм	d	C
	D <sub>г6</sub>	L			
SLD01	16	25~1200	8	0.5	
	20	25~1200			
	25	30~1200			
	30	30~1500			
	35	30~1500			
	40	45~1500			
50	55~1500	26			

### Один конец с нарезанной резьбой

Код	Номер детали		Шаг 1 мм	M	d	C
	D <sub>г6</sub>	L				
SLD11	16	25~1200	12 T2(RC1/4)	8	0.5	
	20	25~1200				
	25	30~1200				
	30	30~1500				
	35	30~1500				
	40	45~1500				24 30
50	55~1500	30	26			

### Один конец с резьбой с Плоскостями Гаечного Ключа

Код	Номер детали		Шаг 1 мм	Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			d	C
	D <sub>г6</sub>	L			S	W	V		
SLD21	16	25~1200	12 T2(RC1/4)	16 T3(RC3/8)	14	14	8	0.5	
	20	25~1200			17	11	14		
	25	30~1200			22	15	15		
	30	30~1500			27	16	16		
	35	30~1500			30	19	19		
	40	45~1500			36	20	20		
50	55~1500	41	21	26					



### Стандартный

Номер детали	D	L
SLD01	16	25~1200

SLD01 — D16 — L80

### Один конец с нарезанной резьбой

Номер детали	D	L	M
SLD11	16	25~1200	12 T2(RC1/4)
	20	25~1200	16 T3(RC3/8)

SLD11 — D16 — L80 — MT2

### Один конец с резьбой с Плоскостями Гаечного Ключа

Номер детали	D	L	M	S
SLD21	16	25~1200	12 T2(RC1/4)	14
	20	25~1200	16 T3(RC3/8)	17

SLD21 — D16 — L80 — MT2 — S5

### Дополнительная обработка

Номер детали	D	L	M	S	Необязательный код обработки
SLD21	16	25~1200	12 T2(RC1/4)	14	RC(RD)...
	20	25~1200	16 T3(RC3/8)	17	

SLD21 — D16 — L80 — MT2 — S5 — LC



Цена со скидкой  
Ед. 1~4 5~  
Цена 100% Дополнительное ценовое предложение



Доставка  
8



Дополнительная обработка

Код	Спец.												
LC	<p><b>Изменение допустимого значения размера L</b></p> <p>Код заказа LC Шаг 0.1 мм При L &lt; 300, L±0.03; При 300 ≤ L &lt; 600, L±0.05; При L ≥ 600, L±0.1.</p>												
RD( ) LB( )	<p><b>Боковое отверстие с одной стороны</b></p> <p>Код заказа Один конец: RD5 Оба конца: RB5-LB6 Шаг 1 мм Добавьте боковое отверстие с одной стороны Ориентация между двумя поперечно просверленными отверстиями произвольная.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>d</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>25-30</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>35-40</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>10</td> </tr> </tbody> </table> <p>LB применяется только к SLD01</p>	D	d	16	5	20	6	25-30	6	35-40	8	50	10
D	d												
16	5												
20	6												
25-30	6												
35-40	8												
50	10												

- При выборе нескольких модификационных дополнений расстояние между обрабатываемыми участками должно быть больше 2 мм.
- Изменения могут привести к снижению твердости.

Код	Спец.																														
SD( )	<p><b>Добавьте плоские гаечные ключи в двух местах</b></p> <p>Сторона M</p> <p>Код заказа SD12-S8 Шаг 1 мм</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16</td> <td>14</td> <td>11</td> <td>30</td> <td>27</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>16</td> <td>11</td> <td>35</td> <td>30</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>17</td> <td>11</td> <td>40</td> <td>36</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>22</td> <td>11</td> <td>50</td> <td>41</td> <td>21</td> </tr> </tbody> </table> <p>Применимо только к SLD01.</p>	D	W	V	D	W	V	16	14	11	30	27	16	18	16	11	35	30	16	20	17	11	40	36	16	25	22	11	50	41	21
D	W	V	D	W	V																										
16	14	11	30	27	16																										
18	16	11	35	30	16																										
20	17	11	40	36	16																										
25	22	11	50	41	21																										
KD( )	<p><b>Добавьте растачивание конца</b></p> <p>Код заказа KD-K5 Шаг 1 мм</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>D<sub>н7</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>25-30</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>35-40</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>	D	D <sub>н7</sub>	16	12	20	16	25-30	20	35-40	24	50	30																		
D	D <sub>н7</sub>																														
16	12																														
20	16																														
25-30	20																														
35-40	24																														
50	30																														
KE( )	<p><b>Добавьте растачивание с обоих концов</b></p> <p>Код заказа KE-K10 Шаг 1 мм</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>D<sub>н7</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>25-30</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>35-40</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table> <p>Only applicable to SLD01.</p>	D	D <sub>н7</sub>	16	12	20	16	25-30	20	35-40	24	50	30																		
D	D <sub>н7</sub>																														
16	12																														
20	16																														
25-30	20																														
35-40	24																														
50	30																														

Оба конца с резьбой / Оба конца с резьбой с плоскостями гаечного ключа  
 Резьба на одном конце / Резьба на одном конце с плоскостями гаечного ключа

# Полюе валы

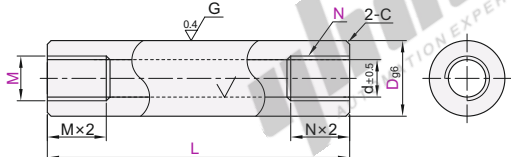
Код	Тип	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
			GB	Эквивалент		
SLF01	Оба конца с резьбой	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закаливание Эффективное закаливание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость GCr15 HRC56-	Тверде хромирование, твердость покрытия HV 850- Толщина покрытия 3-5 мкм
SLF11	Оба конца с резьбой с плоскостями гаечного ключа					
SLF21	Один конец с резьбой					
SLF31	Один конец с резьбой на плоскостях гаечного ключа					



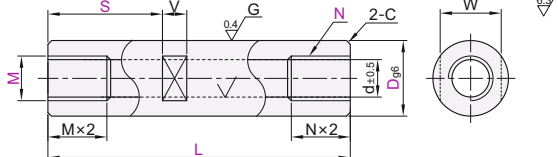
Самодельная

- Внутренняя часть полых деталей с резьбой и боковые отверстия не покрыты хромом, что может привести к образованию ржавчины.
- 15 мм с обеих сторон плоскостей гаечного ключа могут превышать диапазон точности по округлости и допустимым значениям внешнего диаметра.
- Округлость, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия.
- Закаливание может снизить твердость на обработанных участках торца вала (эффективная длина резьбы + приблизительно 10 мм). Обратитесь к описанию валового изделия.

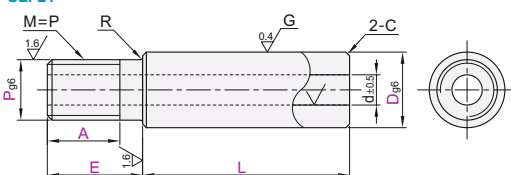
Оба конца с резьбой  
SLF01



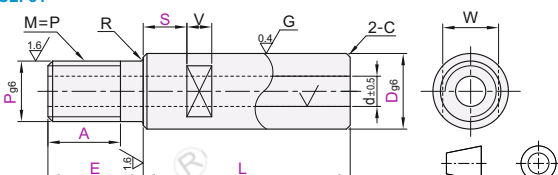
Оба конца с резьбой с плоскостями гаечного ключа  
SLF11



Один конец с резьбой  
SLF21



Один конец с резьбой на плоскостях гаечного ключа  
SLF31



Первая перспектива

Оба конца с резьбой

Номер детали Код	D <sub>g6</sub>	L Шаг 1 мм	M-N Выбор	d	C
20	60-1200	16 T3(RC3/8)	14		
25	75-1200		20		
30	75-1500		24	19	
35	90-1500		24 30	20	
40	115-1500		30	26	

Оба конца с резьбой с плоскостями гаечного ключа

Номер детали Код	D <sub>g6</sub>	L Шаг 1 мм	M-N Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			d	C
				S	W	V		
16	45-1200	12 T2(RC1/4)	14	17	11	14	8	0.5
20	60-1200	16 T3(RC3/8)	20	22	15	15		
25	75-1200		24	27	16	19	1.0	
30	75-1500		24 30	36	21	20		
35	90-1500		30	41	26	26		

Один конец с резьбой

Номер детали Код	D <sub>g6</sub>	L	E	A	P Выбор	d	R	C
20		E=2-Px5		20	14	0.3		
25				24	15			
30				24 30	16	1.0		
35	20-1498			30	19	0.5		
40					20			

Один конец с резьбой на плоскостях гаечного ключа

Номер детали Код	D <sub>g6</sub>	L	E	A	P Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			d	R	C
						S	W	V			
16	20-1198				16	14	17	11	14	8	0.5
20		E=2-Px5			20	22	15	15	15	0.3	
25					24	27	16	19	19	1.0	
30					24 30	30	16	19	19	0.5	
35	20-1498				30	36	21	20	20		
40						41	26	26	26		



Оба конца с резьбой

Номер детали Код	D	L	M-N
SLF01	16	45-1200	T2 T2
SLF01	20	60-1200	T3 T3

Оба конца с резьбой с плоскостями гаечного ключа

Номер детали Код	D	L	M-N	S
SLF11	16	45-1200	T2 T2	14
SLF11	20	60-1200	T3 T3	20

Один конец с резьбой

Номер детали Код	D	L	E	A	P
SLF21	16	20-1198	E=2-Px5		16
SLF21	20				20

Дополнительная обработка (Оба конца с резьбой)

Номер детали Код	D	L	M-N
SLF01	16	45-1200	T2 T2
SLF01	20	60-1200	T3 T3

Один конец с резьбой на плоскостях гаечного ключа

Номер детали Код	D	L	E	A	P	S
SLF31	16	20-1198	E=2-Px5		16	14
SLF31	20				20	20

Дополнительная обработка (Оба конца с резьбой с плоскостями гаечного ключа)

Номер детали Код	D	L	M-N	S	Optional Processing Code
SLF11	16	45-1200	T2 T2	14	LC
SLF11	20	60-1200	T3 T3	20	KD

Цена со скидкой

Ед.	1-4	5~
Цена	100%	Дополнительные скидки при заказе



Код	Спец.																								
SD( )	<p><b>Плоские гаечные ключи в двух местах</b></p> <p>Страна M</p> <p>Код заказа SD12-S8</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Шаг 1 мм</li> <li>Применительно только к SLF01</li> </ul> <table border="1"> <tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td>11</td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td>21</td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td></td></tr> </table>	D	W	V	16	14		20	17	11	25	22		30	27	16	35	30		40	36	21	50	41	
D	W	V																							
16	14																								
20	17	11																							
25	22																								
30	27	16																							
35	30																								
40	36	21																							
50	41																								

Код	Спец.										
LC	<p><b>Изменение допустимого значения размера L</b></p> <p>Код заказа LC</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Шаг 0.1 мм</li> <li>При L &lt; 300, L±0.03;</li> <li>При 300 ≤ L &lt; 600, L±0.05;</li> <li>При L ≥ 600, L±0.1.</li> </ul>										
KD( )	<p><b>Добавьте растачивание конца</b></p> <p>Код заказа KD-K5</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Шаг 1 мм</li> </ul> <table border="1"> <tr><th>D</th><th>D1H7</th></tr> <tr><td>16</td><td>12</td></tr> <tr><td>20</td><td>16</td></tr> <tr><td>25-30</td><td>20</td></tr> <tr><td>35-40</td><td>24</td></tr> </table> <p>Применительно только к SLF21/31.</p>	D	D1H7	16	12	20	16	25-30	20	35-40	24
D	D1H7										
16	12										
20	16										
25-30	20										
35-40	24										

- При выборе нескольких дополнительных способов обработки расстояние между обрабатываемыми участками должно быть больше 2 мм.
- Дополнительная обработка может снизить твердость

# Полюе валы

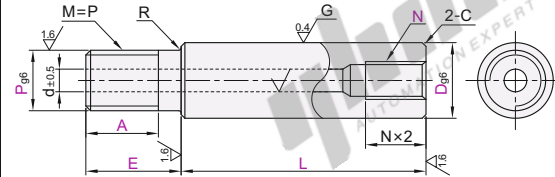
- ← Один конец с наружной резьбой, Один конец с внутренней резьбой / Оба конца с наружной резьбой
- ← Один конец ступенчатый/Один конец ступенчатый, один конец с внутренней резьбой

Код	Тип	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
			GB	Эквивалент.		
SLJ01	Один конец с наружной резьбой, другой с внутренней резьбой	g6	GCr15	SUJ2	Индукционное закалывание Эффективное закалывание Глубина указана на стр. 15 Закалочная твердость GCr15 HRC56~	Твердое хромирование, твердость покрытия HV 850- Толщина покрытия 3-5 мкм
SLL01	Оба конца с резьбой					
SLM01	Один конец ступенчатый					
SLN01	Один конец ступенчатый, Другой конец с внутренней резьбой					

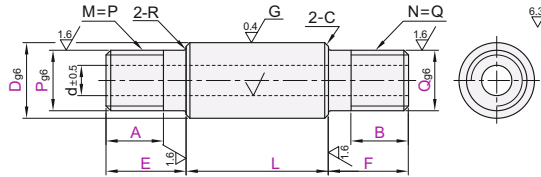


- Ⓜ Внутренняя часть полых деталей с резьбой и боковые отверстия не покрыты хромом, что может привести к образованию ржавчины.
- Ⓜ Округлость, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия.
- Ⓜ Закалывание может снизить твердость на обработанных участках торца вала (эффективная длина резьбы + приблизительно 10 мм). Обратитесь к описанию валового изделия.

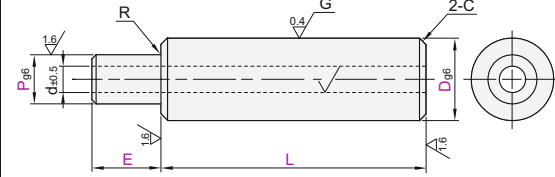
Один конец с наружной резьбой, другой с внутренней резьбой  
**SLJ01**



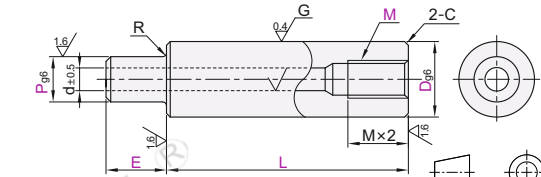
Оба конца с резьбой  
**SLL01**



Один конец ступенчатый  
**SLM01**



Один конец ступенчатый, Другой конец с внутренней резьбой  
**SLN01**



Первая перспектива

Ⓜ Один конец с наружной резьбой, другой с внутренней резьбой

Номер детали Код	D <sub>g6</sub>	Шаг 1 мм			P Выбор	N Выбор	d	R	C
		L	E	A					
SLJ01	16	20~1200			16	12 T2(RC1/4)	8	0.5	
	20	20~1200	E=2~P×5	Ⓜ В соответствии с использованием запроса на обозначение размеров A.	20	16 T3(RC3/8)	14	0.3	
	25				24	20	15		
	30	20~1500			24 30		16	1.0	
	35					24	19		
	40				30	24 30	20		

Ⓜ Один конец ступенчатый

Номер детали Код	D <sub>g6</sub>	Шаг 1 мм			d	R	C
		L	E	P			
SLM01	16	20~1200	E=2~P×3	13≤P<D	8	0.5	
	20			16≤P<D	14		
	25			20≤P<D	15		
	30	20~1500		22≤P<D	16	1.0	
	35			24≤P<D	19		
	40			25≤P<D	20		
50			32≤P<D	26			

Ⓜ Оба конца с резьбой

Номер детали Код	D <sub>g6</sub>	Шаг 1 мм			P:Q Выбор	d	R	C	
		L	E:F	A:B					
SLL01	16	20~1200	E=2~P×5 F=2~Q×5	Ⓜ В соответствии с использованием запроса на обозначение размеров A,B.	16	8	0.5		
	20				20	14			
	25				24	15			
	30	20~1500			24 30	16	1.0		
	35					24			19
	40				30	24 30			20

Ⓜ Один конец ступенчатый, Другой конец с внутренней резьбой

Номер детали Код	D <sub>g6</sub>	Шаг 1 мм			M Выбор	d	R	C	
		L	E	P					
SLN01	16	20~1200	E=2~P×3	13≤P<D	12 T2(RC1/4)	8	0.5		
	20			16≤P<D	16 T3(RC3/8)	14			
	25			20≤P<D	20	15			
	30	20~1500			22≤P<D	24	1.0		
	35				24≤P<D	24			19
	40				25≤P<D	24 30			20
50				32≤P<D	30	26			

Ⓜ Если заданы значения A=0 и B=0, обработка резьбы не выполняется.

Ⓜ Один конец с наружной резьбой, другой с внутренней резьбой

Номер детали		Шаг 1 мм			P	N	Номер детали		Шаг 1 мм			P:Q
Код	D	L	E	A			Код	D	L	E:F	A:B	
SLJ01	16	20~1200	E=2~P×5	A	16	12 T2	16	20~1200	E=Z~P×5 F=Z~Q×5	A	16	
	20	20~1200	E=2~P×5	A	20	16 T3	20				20	
	25				24	20						

Ⓜ Оба конца с резьбой

Номер детали		Шаг 1 мм			P:Q
Код	D	L	E:F	A:B	
SLL01	16	20~1200	E=Z~P×5 F=Z~Q×5	A	16
	20	20~1200	E=Z~P×5 F=Z~Q×5	A	20
	25				24

Ⓜ Один конец ступенчатый

Номер детали		Шаг 1 мм			P
Код	D	L	E	A	
SLM01	16	20~1200	E=2~P×3	A	16
	20	20~1200	E=2~P×3	A	20
	25				24

Ⓜ Один конец ступенчатый, другой конец с внутренней резьбой

Номер детали		Шаг 1 мм			M	Выбор
Код	D	L	E	P		
SLN01	16	20~1200	E=2~P×3	13≤P<D	12 T2	
	20	20~1200	E=2~P×3	16≤P<D	16 T3	
	25				24	20

Ⓜ Дополнительная обработка (Один конец ступенчатый, Другой конец с внутренней резьбой)

Номер детали		Шаг 1 мм			Необязательный код обработки		
Код	D	L	E	A	P	N	SC ( ) SD ( )
SLJ01	16	20~1200	E=2~P×3	A	16	12 T2	SC ( ) SD ( )
	20	20~1200	E=2~P×3	A	20	16 T3	
	25				24	20	

Цена со скидкой

Ед.	1-4	5~
Цена	100%	Дополнительные ценовые предложения

Доставка

8



Код	Спец.
LC	Изменение допустимого значения размера L 

- Ⓜ При выборе нескольких дополнительных способов обработки расстояние между обрабатываемыми участками должно быть больше 2 мм.
- Ⓜ Дополнительная обработка может снизить твердость.

Код	Спец.
SC ( ) SD ( )	Плоские гаечные ключи в одном месте  Плоские гаечные ключи в двух местах 

Код заказа	Спец.	
SC5	Плоские гаечные ключи в одном месте	
SD12-S8	Плоские гаечные ключи в двух местах	
Шаг 1 мм		
D	W	V
16	14	
18	16	11
20	17	
25	22	16
30	27	
35	30	
40	36	21

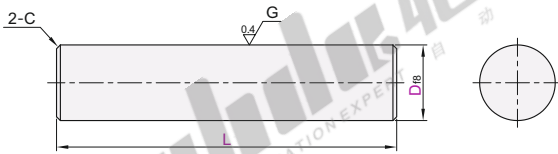
Ⓜ Дополнительная обработка SD применима только к SLJ01/SLL01.

# Стандартный

Прямолинейный тип (допуст. знач. диаметра f8)

# Валы

Код	Тип	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
			GB	Эквивалент.		
SAD11	Стандартный	f8	45	S45C	—	Твердое хромирование, твердость покрытия HV 850-, Толщина покрытия 10-15 мкм
SAD14			0Cr18Ni9	SUS304		



Код	Номер детали		Шаг 1 мм	C
	D <sub>нв</sub>	L		
(Допуст. знач. диаметра f8) SAD11 SAD14	6	-0.010 -0.028	15-600	0.5
	8	-0.013 -0.035	15-800	
	10		15-800	
	12		15-1000	
	13		20-1000	
	15	-0.016 -0.043	20-1000	
	16		30-1200	1.0
	18*		25-1200	
	20		25-1200	
	25	-0.020 -0.053	25-1200	
	30		30-1500	
	35*		40-1500	
	40*	-0.025 -0.064	40-1500	
	50*		60-1500	

Технические характеристики\* не применяются к SAD14.

Дополнительная обработка



Пожалуйста, закажите, как показано на рисунке

Номер детали	D	L	C
SAD11	6	15-600	0.5
SAD14	8	15-800	

SAD11 — D6 — L80

Номер детали	D	L	Необязательный код обработки
SAD11	6	15-600	LC EC( )
SAD14	8	15-800	SC( ) JD( )...

SAD11 — D6 — L80 — SC4



Цена со скидкой

Ед.	1-4	5-
Цена	100%	Дополнительное ценовое предложение



Доставка

8
---



Дополнительная обработка

Код	Спец.																																													
LC	Изменение допустимого значения размера L  Код заказа LC Шаг 0,1 мм При L < 300, L <sub>±0.03</sub> ; При 300 ≤ L < 600, L <sub>±0.05</sub> ; При L ≥ 600, L <sub>±0.1</sub>																																													
EC( )	Установите винт ровно в одном месте  Код заказа EC10-K8 Шаг 1 мм <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	D	h	6-18	1	20-40	2	50	3																																					
D	h																																													
6-18	1																																													
20-40	2																																													
50	3																																													
ED( )	Установите плоские винты в двух местах  Код заказа ED10-K8-T20 Шаг 1 мм <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	D	h	6-18	1	20-40	2	50	3																																					
D	h																																													
6-18	1																																													
20-40	2																																													
50	3																																													
SC( )	Плоские гаечные ключи в одном месте  Код заказа SC5 Шаг 1 мм <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>11</td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>21</td></tr> </tbody> </table>	D	W	V	6	5		8	7	9	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	11	18	16		20	17		25	22		30	27	16	35	30		40	36		50	41	21
D	W	V																																												
6	5																																													
8	7	9																																												
10	8																																													
12	10																																													
13	11																																													
15	13																																													
16	14	11																																												
18	16																																													
20	17																																													
25	22																																													
30	27	16																																												
35	30																																													
40	36																																													
50	41	21																																												

Код	Спец.												
JD( )	Добавьте шпоночный паз в одном месте  Код заказа JD10-J10 Шаг 1 мм При JD = 0, смотрите приведенный только к D=12, 16, 20, 25 and 30. Детали шпоночного паза приведены на стр. 15.												
VD( )	Добавьте V-образную канавку в одном месте  Код заказа VD8 Шаг 1 мм <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6-8</td><td>2</td></tr> <tr><td>10-18</td><td>4</td></tr> <tr><td>20-25</td><td>6</td></tr> <tr><td>30-35</td><td>8</td></tr> <tr><td>40-50</td><td>12</td></tr> </tbody> </table>	D	W	6-8	2	10-18	4	20-25	6	30-35	8	40-50	12
D	W												
6-8	2												
10-18	4												
20-25	6												
30-35	8												
40-50	12												
VE( )	Добавьте V-образные канавки в двух местах  Код заказа VE180-G8 Шаг 1 мм <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6-8</td><td>2</td></tr> <tr><td>10-18</td><td>4</td></tr> <tr><td>20-25</td><td>6</td></tr> <tr><td>30-35</td><td>8</td></tr> <tr><td>40-50</td><td>12</td></tr> </tbody> </table>	D	W	6-8	2	10-18	4	20-25	6	30-35	8	40-50	12
D	W												
6-8	2												
10-18	4												
20-25	6												
30-35	8												
40-50	12												

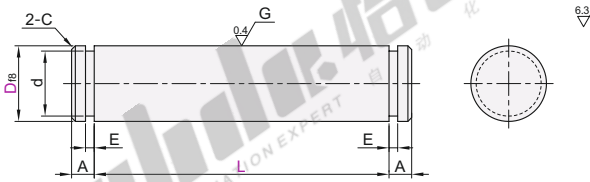
При выборе нескольких дополнительных способов обработки расстояние между обрабатываемыми участками должно быть больше 2 мм.

Дополнительная обработка может снизить твердость.

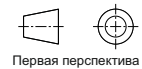
Код	Тип	Степень точности	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
				GB	Эквивалент.		
SAE11	С канавками для стопорных колец	Стандартный класс	f8	45	S45C	—	Твердое хромирование, твердость покрытия HV 850~, Толщина покрытия 10-15 мкм



Синдрольная



□ Округлость, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия



Валы

A1

Код	Номер детали		L Шаг 1 мм	A	E	d		Применимое стопорное кольцо (2 шт.)	C
	D f8	D f8				+	-		
(допуст. знач. диаметра f8) SAE11	6	-0.010 -0.028	15~600	2	0.7	+0.1 0	5	+0.075 0	TBP12-5
	8	-0.013 -0.035	15~800	3	0.9	0	7	+0.09 0	TBP12-7
	10						9.6	0 -0.09	TBP02-10
	12		15~1000				11.5		TBP02-12
	13		20~1000		1.15		12.4		TBP02-13
	15	-0.016 -0.043	20~1200	3.5			14.3	0 -0.11	TBP02-15
	16					+0.14 0	15.2		TBP02-16
	18		25~1200				17		TBP02-18
	20				1.35		19		TBP02-20
	25	-0.020 -0.053	30~1200	4.5			23.9	0 -0.21	TBP02-25
	30				1.65		28.6		TBP02-30

□ Информацию о стопорных кольцах см. в разделе P844

□ Дополнительная обработка



Пожалуйста, закажите, как показано на рисунке

Номер детали	L	A
Код D	15~600	2
SAE11 6	15~800	3

SAE11 — D6 — L100

Номер детали	L	Необязательный вид обработки
Код D	15~600	KC()
SAE11 8	15~800	KC()

SAE11 — D6 — L100 — HC



● Цена со скидкой

Ед.	1-4	5-
Цена	100%	Дополнительное ценовое предложение



Доставка  
8

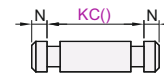


Дополнительная обработка

Код	Спец.
HC	Один конец без канавки для стопорного кольца Код заказа HC



Код	Спец.
KC()	Изменение положения направляющей длины (Положение направляющей для определения размера L будет изменено на внешнюю сторону канавок стопорного кольца Код заказа KC30 □ Шаг 1 мм



□ При выборе двух или более дополнительных видов обработки расстояние между областями обработки должно быть больше 2 мм.

□ Дополнительная обработка может снизить твердость.

# Стандартный/с плоскими гаечными ключами

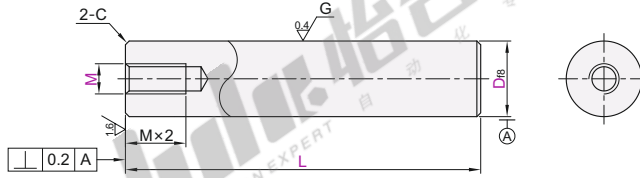
Один конец с резьбой (допуст. знач. диаметра f8)

## Валы

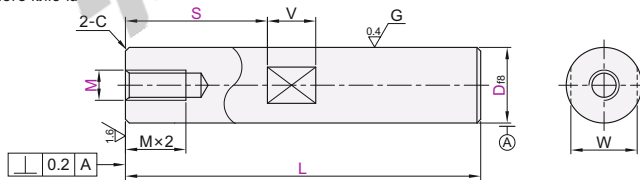
Стандартный	С плоскостями гаечного ключа	Степень точности	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
				GB	Эквивалент.		
SCD11	SCE11	Стандартный класс	f8	45	S45C	—	Твердое хромирование, твердость покрытия HV 850~, Толщина покрытия 10~15 мкм
SCD14	SCE14			0Cr18Ni9	SUS304		



Стандартный  
SCD11  
SCD14



С плоскостями гаечного ключа  
SCE11  
SCE14



○ Окружность, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия.

Первая перспектива

### Стандартный

Номер детали Код	D <sub>в</sub>	L Шаг 1 мм	M Выбор	C
8	15~800	3 4 5	0.5	
10		3 4 5 6		
12	15~1000	4 5 6 8	0.5	
13		4 5 6 8		
15	20~1000	4 5 6 8 10	1.0	
16	20~1200	4 5 6 8 10		
18*		4 5 6 8 10 12	1.0	
20	25~1200	4 5 6 8 10 12		
25		4 5 6 8 10 12 16	1.0	
30	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20		
35*		8 10 12 16 20 24	1.0	
40*	40~1500	10 12 16 20 24 30		
50*	60~1500	12 16 20 24 30		

□ Технические характеристики\* не применяются к SCD14

### С плоскостями гаечного ключа

Номер детали Код	D <sub>в</sub>	L 1 мм вкл.	M Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			C
				S	W	V	
6	15~600	3	0.5	5	7	9	
8	15~800	3 4 5	0.5	8	10	11	
10		3 4 5 6		10	11	11	
12	15~1000	4 5 6 8	0.5	13	14	14	
13		4 5 6 8		14	16	16	
15	20~1000	4 5 6 8 10	1.0	17	22	22	
16	20~1200	4 5 6 8 10		22	27	27	
18*	25~1200	4 5 6 8 10 12	1.0	30	36	36	
20		4 5 6 8 10 12		36	41	41	
25	30~1200	4 5 6 8 10 12 16	1.0	41	41	41	
30	30~1500	6 8 10 12 16 20		41	41	41	
35*		8 10 12 16 20 24	1.0	41	41	41	
40*	40~1500	10 12 16 20 24 30		41	41	41	
50*	60~1500	12 16 20 24 30		41	41	41	

□ Технические характеристики\* не применяются к SCE14

### Стандартный

Номер детали	D	L	M
SCD11	6	15~600	3 4 5
SCD14	8	15~800	3 4 5

SCD11 — D6 — L80 — M3

### С плоскостями гаечного ключа

Номер детали	D	L	M	S
SCE11	6	15~600	3 4 5	
SCE14	8	15~800	3 4 5	

SCE11 — D6 — L80 — M3 — S20

### Дополнительная обработка (стандартная)

Номер детали	D	L	M	Необязательный код обработки
SCD11	6	15~600	3 4 5	EC ( )
SCD14	8	15~800	3 4 5	MC ( ) / JD ( )

SCD11 — D6 — L80 — M3 — LC

### Дополнительная обработка (с плоскостями гаечного ключа)

Номер детали	D	L	M	S	Необязательный код обработки
SCE11	6	15~600	3 4 5		EC ( ) / MC ( ) / JD ( )
SCE14	8	15~800	3 4 5		EC ( ) / MC ( ) / JD ( )

SCE11 — D6 — L80 — M3 — S20 — LC



Цена со скидкой

Ед.	1~4	5~
Цена	100%	Дополнительное ценовое предложение



Доставка

8



Дополнительная обработка

Код	Спец.
LC	Изменение допустимого значения размера L  Код заказа LC □ Шаг 0.1 мм □ При L < 300, L <sub>±0.03</sub> ; □ При 300 ≤ L < 600, L <sub>±0.05</sub> ; □ При L ≥ 600, L <sub>±0.1</sub> .
JD ( )	Добавьте шпоночный паз в одном месте  Код заказа JD10-J10 □ Шаг 1 мм □ При JD = 0, смотрите приведенный на рисунке справа □ Применимо только к D=12, 16, 20, 25 и 30. □ Детали шпоночного паза приведены на стр. 15.

Код	Спец.																		
EC ( )	Установите винт ровно в одном месте  Код заказа EC10-K8 □ Шаг 1 мм <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	D	h	6-18	1	20-40	2	50	3										
D	h																		
6-18	1																		
20-40	2																		
50	3																		
MC ( )	Переход на мелкую резьбу  Код заказа MC14 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>MC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12-13</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>15-16</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>12 16</td> </tr> <tr> <td>25-35</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>Pitch</td> <td>1.0 1.25 1.5</td> </tr> </tbody> </table> □ При выборе значение M должно быть изменено на MC. □ При выборе M и MC должны быть одинакового размера	D	MC	12-13	—	15-16	—	18	12	20	12 16	25-35	12 16 20	40	12 16 20	50	12 16 20	Pitch	1.0 1.25 1.5
D	MC																		
12-13	—																		
15-16	—																		
18	12																		
20	12 16																		
25-35	12 16 20																		
40	12 16 20																		
50	12 16 20																		
Pitch	1.0 1.25 1.5																		

□ При выборе нескольких дополнительных способов обработки расстояние между обрабатываемыми участками должно быть больше 2 мм.

□ Дополнительная обработка может снизить твердость.

Валы

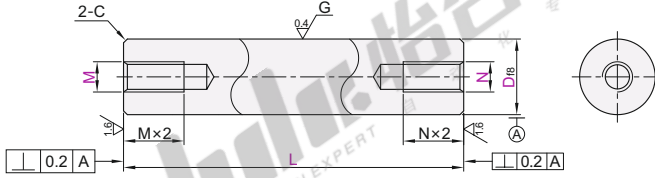
A1



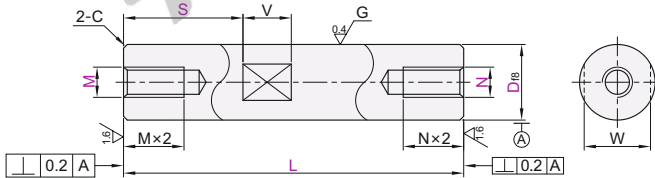
Стандартный	С плоскостями гаечного ключа	Степень точности	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
				GB	Эквивалент.		
SCJ11	SCK11	Стандартный класс	f8	45	S45C	—	Твердое хромирование, твердость покрытия HV 850-, Толщина покрытия 10-15 мкм
SCJ14	SCK14			0Cr18Ni9	SUS304		



Стандартный SCJ11 SCJ14



С плоскостями гаечного ключа SCK11 SCK14



Ⓜ Окружность, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия.

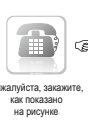
Первая перспектива

Номер детали		L Шаг 1 мм	M-N Выбор	C
Код	D <sub>гв</sub>			
SCJ11 SCJ14	6	15-600	3	0.5
	8	15-800	3 4 5	
	10		3 4 5 6	
	12	15-1000	4 5 6 8	
	13		4 5 6 8	
	15	20-1000	4 5 6 8 10	
	16		4 5 6 8 10	
	18*	20-1200	4 5 6 8 10 12	
	20		4 5 6 8 10 12	
	25	25-1200	4 5 6 8 10 12 16	
	30		4 5 6 8 10 12 16 20	
	35*	30-1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24	
	40*		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	
	50*		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	

Номер детали		L Шаг 1 мм	M-N Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			C
Код	D <sub>гв</sub>			S	W	V	
SCK11 SCK14	6	15-600	3	5	8	9	0.5
	8	15-800	3 4 5	7	10	11	
	10		3 4 5 6	8	11	11	
	12	15-1000	4 5 6 8	10	16	17	
	13		4 5 6 8	11	22	27	
	15	20-1000	4 5 6 8 10	13	30	36	
	16		4 5 6 8 10	14	30	36	
	18*	25-1200	4 5 6 8 10 12	16	36	41	
	20		4 5 6 8 10 12	17	36	41	
	25	30-1200	4 5 6 8 10 12 16	22	36	41	
	30		4 5 6 8 10 12 16 20	27	36	41	
	35*	30-1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24	30	36	41	
	40*		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	36	36	41	
	50*	50-1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	41	36	41	

Ⓜ Технические характеристики \* не применяются к SCJ14.

Ⓜ Технические характеристики \* не применяются к SCK14.



Ⓜ Стандартный

Номер детали	D	L	M-N
SCJ11	6	15-600	3
SCJ14	8	15-800	3 4 5

SCJ11 - D6 - L80 - M3 - N3

Ⓜ С плоскостями гаечного ключа

Номер детали	D	L	M-N	S
SCK11	6	15-600	3	5
SCK14	8	15-800	3 4 5	5

SCK11 - D6 - L85 - M3 - N3 - S20

Цена со скидкой

Ед.	1-4	5-
Цена	100%	Дополнительные ценные приложения

Ⓜ Дополнительная обработка (Стандартный)

Номер детали	D	L	M-N	Необязательный код обработки
SCJ11	6	15-600	3	SD( ) LC
SCJ14	8	15-800	3 4 5	MC( ) NC( )

SCJ11 - D6 - L80 - M3 - N3 - LC

Ⓜ Дополнительная обработка (С плоскостями гаечного ключа)

Номер детали	D	L	M-N	S	Необязательный код обработки
SCK11	6	15-600	3	5	MC( ) NC( )
SCK14	8	15-800	3 4 5	5	MC( ) NC( )

SCK11 - D6 - L85 - M3 - N3 - S20 - LC

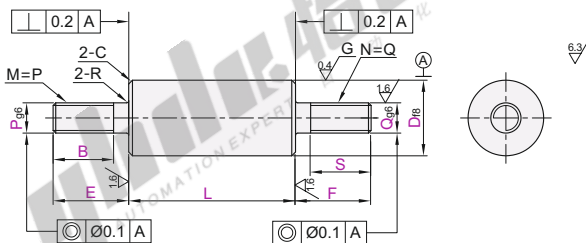


Код	Спец.																		
LC	Изменение допустимого значения размера L  Код заказа LC Шаг 0,1 мм При L < 300, L <sub>±0.03</sub> ; При 300 ≤ L < 600, L <sub>±0.05</sub> ; При L ≥ 600, L <sub>±0.1</sub> .																		
MC( ) NC( )	Переход на мелкую резьбу  Код заказа MC12 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>MC-NC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12-13</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>15-16</td> <td>8 10</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>8 10 12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>8 10 12 16</td> </tr> <tr> <td>25-35</td> <td>8 10 12 16 20</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>10 12 16 20</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>Шаг</td> <td>1.0 1.25 1.5</td> </tr> </tbody> </table> При выборе значения M(N) должно быть изменено на MC(NC). При выборе M(N) и MC(NC) должны быть одинакового размера.	D	MC-NC	12-13	8	15-16	8 10	18	8 10 12	20	8 10 12 16	25-35	8 10 12 16 20	40	10 12 16 20	50	12 16 20	Шаг	1.0 1.25 1.5
D	MC-NC																		
12-13	8																		
15-16	8 10																		
18	8 10 12																		
20	8 10 12 16																		
25-35	8 10 12 16 20																		
40	10 12 16 20																		
50	12 16 20																		
Шаг	1.0 1.25 1.5																		

Код	Спец.																																													
SD12-S8	Плоские гаечные ключи в двух местах  Код заказа SD12-S8 Шаг 1 мм <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>5</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>11</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>13</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>14</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>16</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>17</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>22</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>27</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>35</td> <td>30</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>36</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>41</td> <td>21</td> </tr> </tbody> </table> Применимо только к SCJ11/14.	D	W	V	6	5	—	8	7	9	10	8	—	12	10	—	13	11	—	15	13	—	16	14	11	18	16	—	20	17	—	25	22	—	30	27	16	35	30	—	40	36	—	50	41	21
D	W	V																																												
6	5	—																																												
8	7	9																																												
10	8	—																																												
12	10	—																																												
13	11	—																																												
15	13	—																																												
16	14	11																																												
18	16	—																																												
20	17	—																																												
25	22	—																																												
30	27	16																																												
35	30	—																																												
40	36	—																																												
50	41	21																																												

Ⓜ При выборе нескольких дополнительных способов обработки расстояние между обрабатываемыми участками должно быть больше 2 мм.  
 Ⓜ Дополнительная обработка может снизить твердость.

Код	Тип	Степень точности	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
				GB	Эквивалент.		
SEP11	Стандартный	Стандартный класс	f8	45	S45C	—	Твердое хромирование, твердость покрытия HV 850-, Толщина покрытия 10-15 мкм
SEP14				0Cr18Ni9	SUS304		



Синдрельная



Ⓛ Окружность, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия.

Первая перспектива

Номер детали		Шаг 1 мм			P-Q		R	C
Код	D <sub>в</sub>	L	EF	BS	Выбор			
(Допуст. знач. диаметра f8)	6	-0.010 -0.028	20-600			3 4 5		0.5
	8	-0.013 -0.035	20-800			3 4 5 6		
	10					4 5 6 8		
	12					5 6 8 10 12		
	13		20-1000			5 6 8 10 12		
	15	-0.016 -0.043				5 6 8 10 12		
	16					5 6 8 10 12 16		
	18*					6 8 10 12 16		
	20		20-1200			8 10 12 16		
	25	-0.020 -0.053				8 10 12 16 20 24		
30					8 10 12 16 20 24			
35*					10 12 16 20 24 30		1.0	
40*	-0.025 -0.064	20-1500			12 16 20 24 30			
50*					16 20 24 30			

Ⓛ Технические характеристики\* не применяются к SEP14

Ⓛ Дополнительная обработка

Номер детали						Номер детали						Необязательный код обработки	
Код	D	L	EF	BS	P-Q	Код	D	L	EF	BS	P-Q	PC	PS
SEP11	6	20-600	E=2-P×5	F=2-Q×5	3 4 5	SEP14	8	20-800	E=2-P×5	F=2-Q×5	3 4 5 6	PC	PS
SEP11-D6-L200-E10-F10-B6-S6-P3-Q3						SEP11-D6-L200-E10-F10-B6-S6-P3-Q3-LC							

Пожалуйста, закажите, как показано на рисунке



Цена со скидкой	Ед.	1-4	5~
Цена 100%	Дополнительные скидки при заказе		



Доставка 8

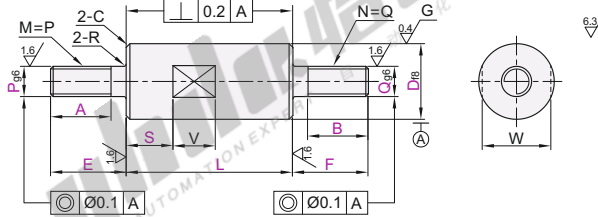


Код	Спец.																																																
LC	<p><b>Изменение допустимого значения размера L</b></p> <p>Код заказа LC</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Шаг 0,1 мм</li> <li>При L &lt; 200, L±0.03;</li> <li>При 200 ≤ L &lt; 500, L±0.05;</li> <li>При L ≥ 500, L±0.1.</li> </ul>																																																
SD()	<p><b>Плоские гаечные ключи в двух местах</b></p> <p>Сторона P</p> <p>Код заказа SD12-X8</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Шаг 1 мм</li> <li>SD + X + V1 × 2 &lt; L</li> <li>SD = 0 or SD ≥ 1</li> <li>X = 0 or X ≥ 1</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>5</td><td>18</td><td>16</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>20</td><td>17</td><td>11</td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td>25</td><td>22</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td>30</td><td>27</td><td>16</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td>35</td><td>30</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td>40</td><td>36</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>50</td><td>41</td><td>21</td><td></td></tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ориентация между плоскостями гаечного ключа не является компланарной</li> </ul>	D	W	V	D	W	V	6	5	18	16			8	7	20	17	11		10	8	25	22			12	10	30	27	16		13	11	35	30			15	13	40	36			16	14	50	41	21	
D	W	V	D	W	V																																												
6	5	18	16																																														
8	7	20	17	11																																													
10	8	25	22																																														
12	10	30	27	16																																													
13	11	35	30																																														
15	13	40	36																																														
16	14	50	41	21																																													

Код	Спец.																																													
PC(), PS(), QC(), QS()	<p><b>Переход на мелкую резьбу</b></p> <p>Код заказа PC17</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>PC-QC: шаг тонкой резьбы соответствует гайке подшипника.</li> <li>PS-QS: шаг тонкой резьбы соответствует диаметру цилиндра.</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PC-QC</th> <th>PS-QS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>3 4 5 6</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>3 4 5 6 8</td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>4 5 6 8 10</td><td>10</td></tr> <tr><td>12</td><td>5 6 8 10 12</td><td>10 12</td></tr> <tr><td>15</td><td>5 6 8 10 12</td><td>10</td></tr> <tr><td>16</td><td>5 6 8 10 12</td><td>10 12</td></tr> <tr><td>18</td><td>5 6 8 10 12 15</td><td>10 12 14</td></tr> <tr><td>20</td><td>5 6 8 10 12 15</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>25</td><td>6 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</td><td>14 18</td></tr> <tr><td>Шаг</td><td>0.5 0.75 1.0</td><td>1.5 1.5 1.5</td></tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>При выборе значения P/Q должно быть изменено на PC(PS)/QC(QS).</li> <li>При выборе P/Q и PC(PS)/QC(QS) должны быть одинакового размера.</li> </ul>	D	PC-QC	PS-QS	6	3 4 5 6		8	3 4 5 6 8		10	4 5 6 8 10	10	12	5 6 8 10 12	10 12	15	5 6 8 10 12	10	16	5 6 8 10 12	10 12	18	5 6 8 10 12 15	10 12 14	20	5 6 8 10 12 15	10 12 14 18	25	6 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	14 18	Шаг	0.5 0.75 1.0	1.5 1.5 1.5
D	PC-QC	PS-QS																																												
6	3 4 5 6																																													
8	3 4 5 6 8																																													
10	4 5 6 8 10	10																																												
12	5 6 8 10 12	10 12																																												
15	5 6 8 10 12	10																																												
16	5 6 8 10 12	10 12																																												
18	5 6 8 10 12 15	10 12 14																																												
20	5 6 8 10 12 15	10 12 14 18																																												
25	6 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	14 18																																												
Шаг	0.5 0.75 1.0	1.5 1.5 1.5																																												

Ⓛ При выборе нескольких дополнительных способов обработки расстояние между обрабатываемыми участками должно быть больше 2 мм.  
Ⓛ Дополнительная обработка может снизить твердость.

Код	Тип	Степень точности	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
				GB	Эквивалент.		
SER11	Оба конца с резьбой под ключ	Стандартный класс	f8	45	S45C	—	Твердое хромирование, твердость покрытия HV 850~, Толщина покрытия 10–15 мкм
SER14				0Cr18Ni9	SUS304		



ⓐ Окружность, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия.

Первая перспектива

Номер детали	D <sub>вн</sub>	L	Шаг 1 мм		P-Q Выбор	Размеры плоскостей гаечного ключа			R	C
			E-F	A-B		S	W	V		
(Допуст. знач. диаметра f8) SER11 SER14	6	-0.010 -0.028	20~600			3 4 5		5		
	8	-0.013 -0.035	20~800			3 4 5 6		7	9	
	10					4 5 6 8		8		
	12					5 6 8 10		10		
	13		20~1000			5 6 8 10 12		11		0.5
	15	-0.016 -0.043				5 6 8 10 12		13		0.3
	16					5 6 8 10 12		14	11	
	18*		20~1200			5 6 8 10 12 16		16		
	20					6 8 10 12 16		17		
	25	-0.020 -0.053				8 10 12 16 20 24		22		
	30					8 10 12 16 20 24		27		
	35*		20~1500			10 12 16 20 24 30		30	16	
	40*	-0.025 -0.064				12 16 20 24 30		36		1.0
	50*					16 20 24 30		41	21	0.5

ⓐ Технические характеристики\* не применяются к SEP14.

ⓐ Дополнительная обработка



Пожалуйста, закажите, как показано на рисунке

Номер детали						Номер детали					
Код	D	L	E-F	A-B	P-Q	Код	D	L	E-F	A-B	P-Q
SER11	6	20~600	E=2-P×5 F=2-Q×5	В соответствии с использованием записки обозначения размеров A-B	3 4 5	SER11	6	20~600	E=2-P×5 F=2-Q×5	В соответствии с использованием записки обозначения размеров A-B	3 4 5
SER14	10	20~800	E=2-P×5 F=2-Q×5	В соответствии с использованием записки обозначения размеров A-B	4 5 6	SER14	10	20~800	E=2-P×5 F=2-Q×5	В соответствии с использованием записки обозначения размеров A-B	4 5 6

SER11-D8-L80-E10-F10-A6-B6-P3-Q3-S10 SER11-D8-L80-E10-F10-A6-B6-P3-Q3-S10-LC

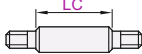
Цена со скидкой	
Ед.	1~4
Цена	100%

Доставка	
Ед.	8



Дополнительная обработка

Код	Спец.
LC	<p><b>Изменение допустимого значения размера L</b></p> <p>Код заказа LC</p> <p>ⓐ Шаг 0.1 мм</p> <p>ⓐ При L &lt; 300, L±0.03;</p> <p>ⓐ При 300 ≤ L &lt; 600, L±0.05;</p> <p>ⓐ При L ≥ 600, L±0.1</p>



Код	Спец.																																										
PC( ) PS( ) QC( ) QS( )	<p><b>Переход на мелкую резьбу</b></p> <p>Код заказа PC17</p> <p>ⓐ (PC-QC: шаг тонкой резьбы соответствует гайке подшипника).</p> <p>ⓐ (PS-QS: шаг тонкой резьбы соответствует диаметру цилиндра).</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PC-QC</th> <th>PS-QS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>3 4 5</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>3 4 5 6</td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>4 5 6 8</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>5 6 8 10</td><td>10</td></tr> <tr><td>15</td><td>5 6 8 10 12</td><td>10</td></tr> <tr><td>16</td><td>5 6 8 10 12</td><td>10/12</td></tr> <tr><td>18</td><td>5 6 8 10 12 15</td><td>10/12/14</td></tr> <tr><td>20</td><td>5 6 8 10 12 15 17</td><td>10/12/14</td></tr> <tr><td>25</td><td>6 8 10 12 15 17</td><td>10/12/14/18</td></tr> <tr><td>30</td><td>8 10 12 15 17 20</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</td><td>14/18</td></tr> </tbody> </table> <p>Шаг: 0.35 0.5 0.75 1.0 1.5 1.25 1.5</p> <p>ⓐ При выборе значения P/Q должно быть изменено на PC(PS)/QC(QS).</p> <p>ⓐ При выборе P/Q и PC(PS)/QC(QS) должны быть одинакового размера.</p>	D	PC-QC	PS-QS	6	3 4 5		8	3 4 5 6		10	4 5 6 8		12	5 6 8 10	10	15	5 6 8 10 12	10	16	5 6 8 10 12	10/12	18	5 6 8 10 12 15	10/12/14	20	5 6 8 10 12 15 17	10/12/14	25	6 8 10 12 15 17	10/12/14/18	30	8 10 12 15 17 20	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	14/18
D	PC-QC	PS-QS																																									
6	3 4 5																																										
8	3 4 5 6																																										
10	4 5 6 8																																										
12	5 6 8 10	10																																									
15	5 6 8 10 12	10																																									
16	5 6 8 10 12	10/12																																									
18	5 6 8 10 12 15	10/12/14																																									
20	5 6 8 10 12 15 17	10/12/14																																									
25	6 8 10 12 15 17	10/12/14/18																																									
30	8 10 12 15 17 20	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	14/18																																									

ⓐ При выборе нескольких дополнительных способов обработки расстояние между обрабатываемыми участками должно быть больше 2 мм.

ⓐ Дополнительная обработка может снизить твердость.

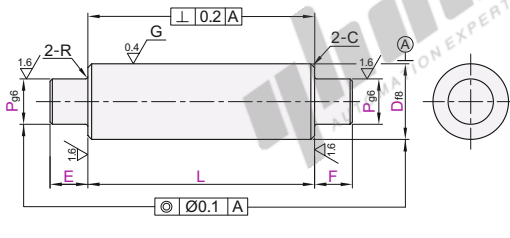
Оба конца ступенчатые  
Оба конца ступенчатые и с нанесением резьбы  
(Допуст. знач. диаметра f8)

Валы

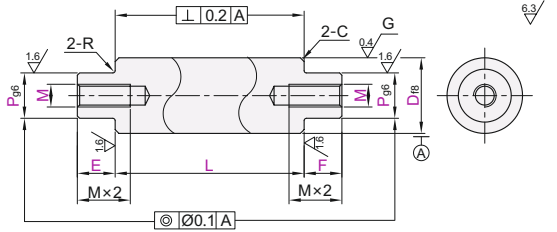
Оба конца ступенчатые	Оба конца ступенчатые и с нанесением резьбы	Степень точности	Допуст. значения диаметра	Материал		Жесткость	Обработка поверхности
				GB	Эквивалент.		
SHM11	SHN11	Стандартный класс	f8	45	S45C	—	Твердое хромирование, твердость покрытия HV 850~, Толщина покрытия 10~15 мкм



Оба конца ступенчатые  
SHM11



Оба конца ступенчатые и с нанесением резьбы  
SHN11



Ⓜ Окружность, прямолинейность, перпендикулярность и изменения твердости. Ознакомьтесь с описанием валового изделия.



Оба конца ступенчатые

Номер детали Код	D <sub>вн</sub>	L	Шаг 1 мм		R	C			
			E-F	P					
SHM11	8	-0.013 -0.035	20~800	E=2-P×4 F=2-P×4	6	0.5			
	10						6~8		
	12						6~10		
	13	-0.016 -0.043	20~1000	E=2-P×4 F=2-P×4	6~11		0.3		
	15							6~13	
	16							6~14	
	18	-0.020 -0.053	20~1200	E=2-P×4 F=2-P×4	8~16			1.0	
	20								8~17
	25								8~22
	30	-0.025 -0.064	20~1500	E=2-P×4 F=2-P×4	9~27				0.5
35		9~32							
40		11~37							
50			11~47						

Оба конца ступенчатые и с нанесением резьбы

Номер детали Код	D <sub>вн</sub>	L	Шаг 1 мм		M	R	C						
			E-F	P				Выбор					
SHN11	8	-0.013 -0.035	20~800	E=2-P×4 F=2-P×4	6	0.5	0.5						
	10							6~8	3 4 5				
	12							6~10	3 4 5 6				
	13	-0.016 -0.043	20~1000	E=2-P×4 F=2-P×4	6~11			0.3	1.0				
	15									6~13	3 4 5 6 8 10		
	16									6~14	3 4 5 6 8 10		
	18	-0.020 -0.053	20~1200	E=2-P×4 F=2-P×4	8~16					0.5	1.0		
	20											8~17	4 5 6 8 10 12
	25											8~22	4 5 6 8 10 12 16
	30	-0.025 -0.064	20~1500	E=2-P×4 F=2-P×4	9~27							0.5	1.0
35		9~32				5 6 8 10 12 16 20 24							
40		11~37				6 8 10 12 16 20 24 30							
50			11~47	6 8 10 12 16 20 24 30									

Оба конца ступенчатые

Номер детали	Код	D	L	E-F	P
SHM11	8	10	20<800	E=2-P×4 F=2-P×4	6-8

SHM11-D8-L30-E10-F10-P6

Дополнительная обработка (Оба конца ступенчатые)

Номер детали	Код	D	L	E-F	P	Необязательный код обработки
SHM11	8	10	20<800	E=2-P×4 F=2-P×4	6-8	JD(J) JE( ) SD( ) EC( ) ED( )

SHM11-D8-L30-E10-F10-P6-LC

Оба конца ступенчатые и с нанесением резьбы

Номер детали	Код	D	L	E-F	P	M
SHN11	8	10	20<800	E=2-P×4 F=2-P×4	6-8	3 4 5

SHN11-D8-L30-E10-F10-P6-M3

Дополнительная обработка (Оба конца ступенчатые и с нанесением резьбы)

Номер детали	Код	D	L	E-F	P	M	Необязательный код обработки
SHN11	8	10	20<800	E=2-P×4 F=2-P×4	6-8	3 4 5	JD(J) JE( ) SD( ) EC( ) ED( )

SHN11-D8-L30-E10-F10-P6-M3-LC



Цена со скидкой

Ед.	1-4	5-
Цена	100%	Дополнительное ценовое предложение



Доставка  
8



Дополнительная обработка

Код	Спец.
LC	<p><b>Изменение допустимого значения размера L</b></p> <p>Код заказа LC</p> <p>Шаг 0.1 мм</p> <p>При L &lt; 300, L<sub>±0.03</sub>; При 300 ≤ L &lt; 600, L<sub>±0.05</sub>; При L ≥ 600, L<sub>±0.1</sub>.</p>
JD( ) JE( )	<p><b>Добавьте шпоночный паз в одном месте</b></p> <p>Код заказа JD10-J10 Код заказа JE10-X10-JD10-J8</p> <p>Шаг 1 мм</p> <p>При JD = 0 / JE = 0, смотрите рисунок справа.</p> <p>Примечания по применению: D12, D16, D20, D25, D30.</p> <p>Детали шпоночного паза приведены на стр. 15.</p> <p>Применяется только к SHM11.</p>
SD( )	<p><b>Добавьте шпоночные пазы в двух местах</b></p> <p>Код заказа JD( ) J( ) X( ) J( ) JE( )</p>

Код	Спец.																																										
EC( ) ED( )	<p><b>Установите винт ровно в одном месте</b></p> <p>Код заказа EC10-K8 Код заказа ED10-K8-T10</p> <p>Шаг 1 мм</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> <tr> <td>8~18</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20~40</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>3</td> </tr> </table> <p><b>Установите плоские винты в двух местах</b></p>	D	h	8~18	1	20~40	2	50	3																																		
D	h																																										
8~18	1																																										
20~40	2																																										
50	3																																										
SD( )	<p><b>Плоские гаечные ключи в двух местах</b></p> <p>Код заказа SD12-S8</p> <p>Шаг 1 мм</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>11</td> <td></td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>13</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>14</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>16</td> <td></td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>17</td> <td></td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>22</td> <td></td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>27</td> <td></td> </tr> <tr> <td>35</td> <td>30</td> <td></td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>36</td> <td></td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>41</td> <td>21</td> </tr> </table> <p>Применяется только к SHM11.</p>	D	W	V	8	7	9	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	11	18	16		20	17		25	22		30	27		35	30		40	36		50	41	21
D	W	V																																									
8	7	9																																									
10	8																																										
12	10																																										
13	11																																										
15	13																																										
16	14	11																																									
18	16																																										
20	17																																										
25	22																																										
30	27																																										
35	30																																										
40	36																																										
50	41	21																																									

Ⓜ При выборе нескольких дополнительных способов обработки расстояние между обрабатываемыми участками должно быть больше 2 мм.  
Ⓜ Дополнительная обработка может снизить твердость.

Валы  
A1