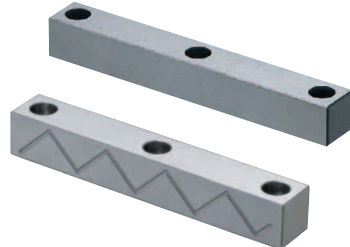


# 中心导轨

—标准型(无油槽·带油槽)—

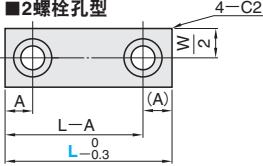
# 调整滑板

—标准型(无油槽·带油槽)—

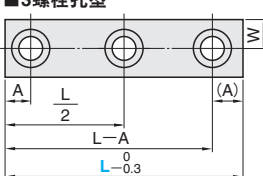


**RoHS10**

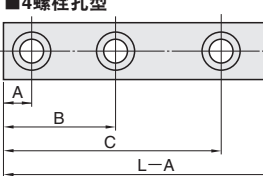
■2螺栓孔型



■3螺栓孔型



■4螺栓孔型



■螺栓孔规格表

W	T	d1	d2	t1
12	10	8	4.5	5
15	15	9.5	5.5	6
20	15·20	11	6.5	7

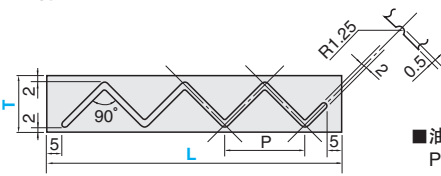
未注锐边倒角均为C<1。

■油槽间距速查表

T	P
10	8
15	18
20	28

L < P + 10时, 油槽末节可能小于标准间距。  
加工双面油槽。

■油槽详图 (CGSM)

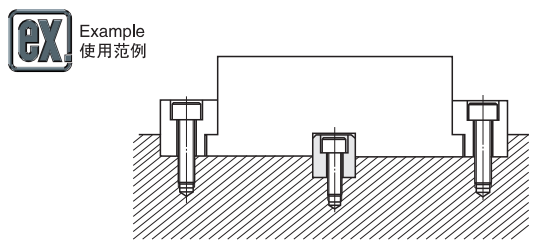


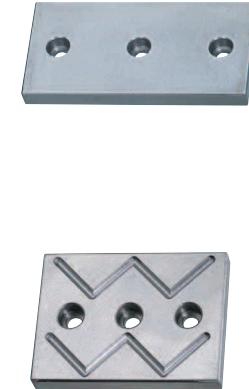
■油槽间距的计算方法  
 $P = (T - 6) \times 2$

型号		W	T	L			螺栓孔数	A	B	C
无油槽 CGS	12	10	40			2	7.5	—	—	—
			50 60 70			3				
			80			4				
			90			4				
带油槽 CGSM	15	15	40 50 60			2	—	—	—	
			70 80 90 100			3				
	20	15	50 60 70 80 90			2				
			100 110			2				
		20	120 130 140 150			3	10			

Order 订货范例  
 型号 — T — L  
 CGS 12 — 10 — 40

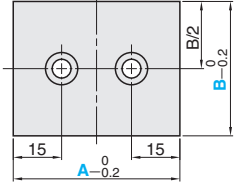
Delivery 交货期  
**9** 天发货  
 上海·广州发货  
 数量 > 21时, 请另询交货期。



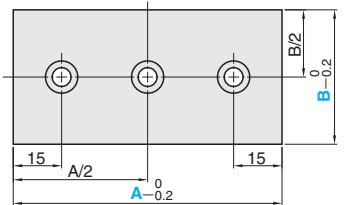


**RoHS10**

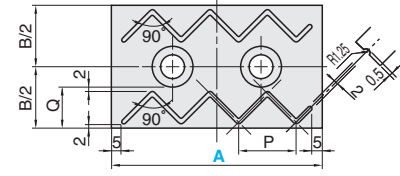
A=50·70时, 2螺栓孔型



A=80·100·120时, 3螺栓孔型



■油槽详图 (SASM)



■油槽间距的计算方法  
 $P = (Q - 6) \times 2$

■油槽间距速查表

B	Q	P
30	9.5	7
40	14.5	17
50	19.5	27
60	24.5	37

■螺栓孔规格表

W	T	d1	d2	t1
12	10	8	4.5	5
15	15	9.5	5.5	6
20	15·20	11	6.5	7

■油槽间距速查表

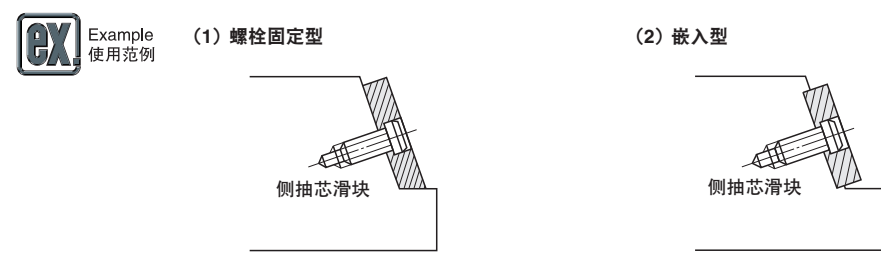
B	Q	P
30	9.5	7
40	14.5	17
50	19.5	27
60	24.5	37

Type	型号	
	A	B
无油槽 SAS	50	30
		40
	70	30
		40
带油槽 SASM	80	50
		30
	100	40
		50
120	60	
	40	
	50	
	60	

Order 订货范例  
 型号 — B  
 SAS 70 — 40  
 SASM 70 — 40

Delivery 交货期  
**5** 天发货  
 上海·广州发货  
 数量 > 21时, 请另询交货期。

Delivery 交货期  
**9** 天发货  
 上海·广州发货  
 数量 > 21时, 请另询交货期。



センターレール

导轨·滑板