

导向轴

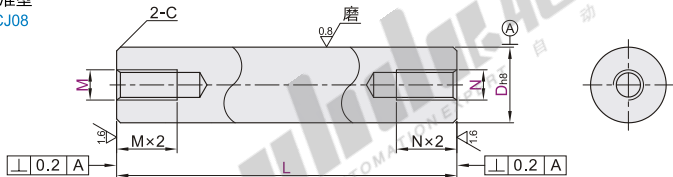
标准型/带扳手槽型

两端内螺纹型 D公差h8 普通级

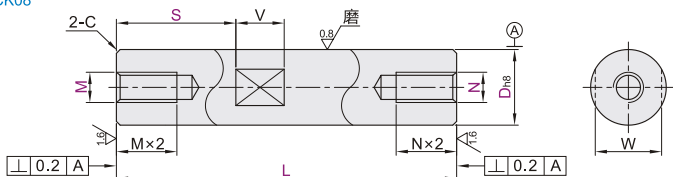


代码	类型		D公差	材质		表面处理
				国标	相当	
SCJ08	两端内螺纹型	标准型	h8	LY11	A2017	硬质阳极氧化, 氧化层硬度HV450~ , 膜厚15μm~
SCK08		带扳手槽型				

标准型
SCJ08



带扳手槽型
SCK08



① 圆度/直线度/垂直度/同轴度, 请参阅导向轴产品简介。

视角标准: 第一视角

标准型

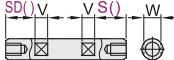
型号	L	M-N	C
代码	D _{h8}	最小单位1	选择
6	15~300	3	
8	15~400	3 4 5	
10	15~600	3 4 5 6	
12	15~800	4 5 6 8	0.5
13		4 5 6 8	以下
15		4 5 6 8 10	
16	20~800	4 5 6 8 10	
20		4 5 6 8 10 12	
25	25~1000	4 5 6 8 10 12 16	
30		6 8 10 12 16 20	1.0
35		8 10 12 16 20 24	以下
40	30~1200	10 12 16 20 24 30	
50		12 16 20 24 30	

带扳手槽型

型号	L	M-N	扳手槽尺寸	C
代码	D _{h8}	最小单位1	选择	
6	15~300	3		
8	15~400	3 4 5		
10	15~600	3 4 5 6		
12	15~800	4 5 6 8		0.5
13		4 5 6 8		以下
15		4 5 6 8 10		
16	20~800	4 5 6 8 10		
20		4 5 6 8 10 12		
25	25~1000	4 5 6 8 10 12 16		
30		4 5 6 8 10 12 16 20		1.0
35		4 5 6 8 10 12 16 20 24		以下
40	30~1200	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30		
50		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30		



可选加工

代码	技术说明																																										
SD ()	增加2处扳手槽																																										
	选型方法 SD12-S8																																										
	① 最小单位1																																										
	<table><tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr><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>11</td></tr><tr><td>16</td><td>14</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>21</td></tr><tr><td>50</td><td>41</td><td></td></tr></table>	D	W	V	6	5		8	7	9	10	8		12	10		13	11		15	13	11	16	14		20	17		25	22		30	27	16	35	30		40	36	21	50	41	
	D	W	V																																								
	6	5																																									
	8	7	9																																								
	10	8																																									
	12	10																																									
	13	11																																									
15	13	11																																									
16	14																																										
20	17																																										
25	22																																										
30	27	16																																									
35	30																																										
40	36	21																																									
50	41																																										
M侧																																											
																																											
② 两扳手槽位置不在同一平面上。																																											
③ 仅适用SCJ08。																																											

代码	技术说明														
LC	变更L尺寸公差 选型方法 LC ① 最小单位0.1 ② L < 300变更为L±0.03; 300 ≤ L < 600变更为L±0.05; L ≥ 600变更为L±0.1														
MC() NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 MC12 <table border="1"> <tr> <th>D</th><th>MC-NC</th></tr> <tr> <td>12-13</td><td>—</td></tr> <tr> <td>15-16</td><td>8</td></tr> <tr> <td>20</td><td>10 12 16</td></tr> <tr> <td>25-35</td><td>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> </table> ① 选型时, 须将M(N)变更为MC(MC) ② 选型时, M(N)与MC(MC)须变为相同尺寸	D	MC-NC	12-13	—	15-16	8	20	10 12 16	25-35	10 12 16 20	40	10 12 16 20	50	12 16 20
D	MC-NC														
12-13	—														
15-16	8														
20	10 12 16														
25-35	10 12 16 20														
40	10 12 16 20														
50	12 16 20														

① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间隔需2mm以上。

② 可选加工可能会使产品硬度降低。

标准型

型号	L	M-N
代码	D	选择
SCJ08	15~300	3
SCJ08	15~400	3 4 5

SCJ08—D6—L20—M3—N3

可选加工(标准型)

型号	L	M-N	可选加工代码
代码	D	选择	SD() NC()
SCJ08	15~300	3	
SCJ08	15~400	3 4 5	

SCJ08—D6—L20—M3—N3—LC

带扳手槽型

型号	L	M-N	S
代码	D	选择	选择
SCK08	15~300	3	
SCK08	15~400	3 4 5	

SCK08—D6—L50—M3—N3—S20

可选加工(带扳手槽型)

型号	L	M-N	S	可选加工代码
代码	D	选择	选择	SD() NC()
SCK08	15~300	3		
SCK08	15~400	3 4 5		

SCK08—D6—L50—M3—N3—S20—LC



未税价(元)

优惠价

数量	1~19	20~
价格	95%	另行报价

交货期
7



请图示订货