

导向轴

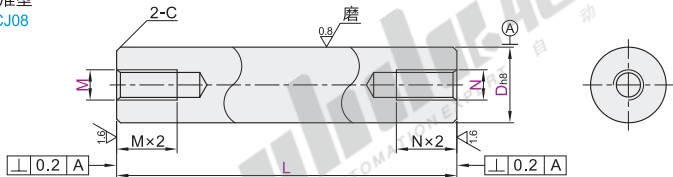
标准型/带扳手槽型

两端内螺纹型 D公差h8 普通级

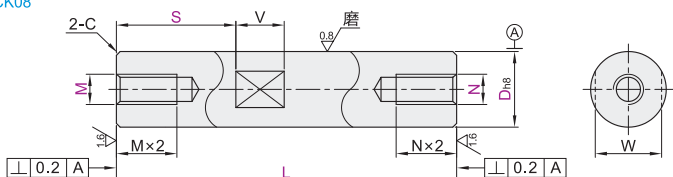


代码	类型		D公差	材质		表面处理
				国标	相当	
SCJ08	两端内螺纹型	标准型	h8	LY11	A2017	硬质阳极氧化, 氧化层硬度HV450~, 膜厚15μm~
SCK08		带扳手槽型				

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

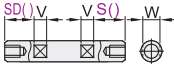
型号	L	M-N	C
代码	D _{h8}	最小单位1	选择
6	0 -0.018	15~300	3
8	0 -0.022	15~400	3 4 5
10	0 -0.027	15~600	3 4 5 6
12	0 -0.033	15~800	4 5 6 8
13	0 -0.039	15~800	4 5 6 8
15	0 -0.045	20~800	4 5 6 8 10
16	0 -0.051	20~800	4 5 6 8 10
20	0 -0.063	25~1000	4 5 6 8 10 12
25	0 -0.075	25~1000	4 5 6 8 10 12 16
30	0 -0.090	30~1200	6 8 10 12 16 20
35	0 -0.105	30~1200	8 10 12 16 20 24
40	0 -0.120	30~1200	10 12 16 20 24 30
50	0 -0.150	30~1200	12 16 20 24 30

带扳手槽型

型号	L	M-N	扳手柄尺寸	C
代码	D _{h8}	最小单位1	选择	选择
6	0 -0.018	15~300	3	5
8	0 -0.022	15~400	3 4 5	7 8
10	0 -0.027	15~600	3 4 5 6	8
12	0 -0.033	15~800	4 5 6 8	10
13	0 -0.039	15~800	4 5 6 8	11
15	0 -0.045	20~800	4 5 6 8 10	13
16	0 -0.051	20~800	4 5 6 8 10	14
20	0 -0.063	25~1000	4 5 6 8 10 12	17
25	0 -0.075	25~1000	4 5 6 8 10 12 16	22
30	0 -0.090	30~1200	4 5 6 8 10 12 16 20	27
35	0 -0.105	30~1200	4 5 6 8 10 12 16 20 24	30
40	0 -0.120	30~1200	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	36
50	0 -0.150	30~1200	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	41



可选加工

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

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; ③ 300 ≤ L < 600变更为L±0.05; ④ 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> 螺距 1.0 1.25 1.5 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	选择
SCJ08	15~300	3	SD() NC()
SCJ08	15~400	3 4 5	SD() NC()

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	① 根据使用要求指定S尺寸
SCK08	15~400	3 4 5	① 根据使用要求指定S尺寸

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	选择
SCK08	15~300	3	① 根据使用要求指定S尺寸	MC() NC()
SCK08	15~400	3 4 5	① 根据使用要求指定S尺寸	MC() NC()

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



请按图示订货