

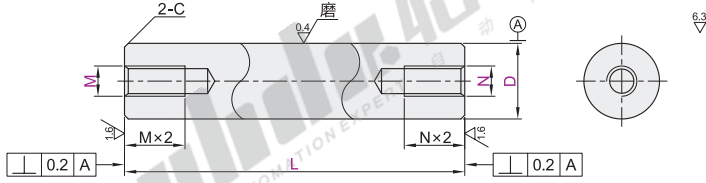
经济型导向轴

标准型/带扳手槽型 两端内螺纹型 表面粗糙度Ra0.4

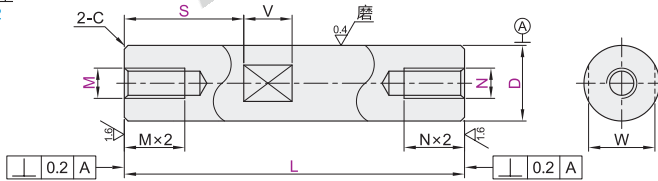
代码	类型	精度等级	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
E-SCJ22	两端内螺纹型	标准型	45	S45C	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度HRC58~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
E-SCK22		带扳手槽型				



标准型
E-SCJ22



带扳手槽型
E-SCK22



① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。
② 轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm左右)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低, 详情请参阅导向轴概要。



标准型

代码	型号	D	L 最小单位1	M-N 选择	C
E-SCJ22	6	-0.005 -0.020	15~600	3	0.5
	8		15~800	3 4 5	
	10		3 4 5 6		
	12		4 5 6 8		
	13		4 5 6 8		
	15	20~1000	4 5 6 8 10	1.0	
	16	20~1200	4 5 6 8 10		
	20	25~1200	4 5 6 8 10 12		
	25	4 5 6 8 10 12 16			
	30	4 5 6 8 10 12 16 20			
35	-0.005 -0.030	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24	1.0	
40		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30			
50		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30			

带扳手槽型

代码	型号	D	L 最小单位1	M-N 选择	扳手槽尺寸			C
					S	W	V	
E-SCK22	6	-0.005 -0.020	15~600	3	0.5	根据使用要求 指定S尺寸 ① 最小单位1 ② 扳手槽尺寸参阅 导向轴产品简介	5	11
	8		3 4 5	7				
	10		3 4 5 6	8				
	12		4 5 6 8	10				
	13		4 5 6 8	11				
	15	20~1000	4 5 6 8 10	1.0	13			
	16	20~1200	4 5 6 8 10		14			
	20	25~1200	4 5 6 8 10 12		17			
	25	30~1200	4 5 6 8 10 12 16		22			
	30	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20		27			
35	-0.005 -0.030	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24	30	16			
40		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	36					
50		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	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; 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"> <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>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>螺距</td> <td>1.0 1.25 1.5</td> </tr> </tbody> </table> ① 选型时, 须将M(N)变更为MC(NC) ② 选型时, M(N)与MC(NC)须变为相同尺寸	D	MC-NC	12-13	8	15-16	8 10	20	8 10 12 16	25-35	8 10 12 16 20	40	10 12 16 20	50	12 16 20	螺距	1.0 1.25 1.5
D	MC-NC																
12-13	8																
15-16	8 10																
20	8 10 12 16																
25-35	8 10 12 16 20																
40	10 12 16 20																
50	12 16 20																
螺距	1.0 1.25 1.5																

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 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>9</td> <td>20</td> <td>17</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>9</td> <td>25</td> <td>22</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td>9</td> <td>30</td> <td>27</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> <td>9</td> <td>35</td> <td>30</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>11</td> <td>11</td> <td>40</td> <td>36</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>13</td> <td>11</td> <td>50</td> <td>41</td> <td>21</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>14</td> <td>11</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> ② 两扳手槽位置不在同一平面上。 ③ 仅适用标准型。	D	W	V	D	W	V	6	5	9	20	17	11	8	7	9	25	22	11	10	8	9	30	27	11	12	10	9	35	30	16	13	11	11	40	36	16	15	13	11	50	41	21	16	14	11			
D	W	V	D	W	V																																												
6	5	9	20	17	11																																												
8	7	9	25	22	11																																												
10	8	9	30	27	11																																												
12	10	9	35	30	16																																												
13	11	11	40	36	16																																												
15	13	11	50	41	21																																												
16	14	11																																															

① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间需隔2mm以上。
② 可选加工可能会使产品硬度降低。



标准型					带扳手槽型				
代码	D	L	M-N	可选加工代码	代码	D	L	M-N	S
E-SCJ22	8	15~800	3 4 5	SD() MC() NC()	E-SCK22	8	15~800	3 4 5	① 根据使用要求 指定S尺寸

④ 可选加工(标准型)

代码	D	L	M-N	可选加工代码
E-SCJ22	8	15~800	3 4 5	SD() MC() NC()

未税价(元)

数量 1~9 10~ 价格 95% 另行报价

交货期 5