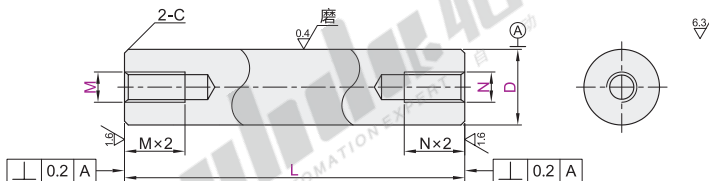


经济型导向轴

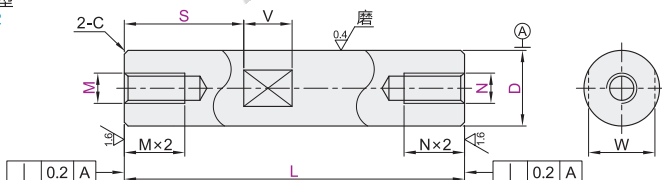
标准型/带扳手槽型 两端内螺纹型 表面粗糙度Ra0.4

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HV750~, 镀层厚度 μm ~
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以下
	8		15~800	3 4 5	
	10		15~1000	3 4 5 6	
	12		20~1000	4 5 6 8	
	13	-0.005 -0.025	20~1000	4 5 6 8	1.0以下
	15		20~1200	4 5 6 8 10	
	16		25~1200	4 5 6 8 10 12	
	20		25~1200	4 5 6 8 10 12 16	
	25	-0.005 -0.030	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20	1.0以下
	30		30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24	
	35		30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	
	40		30~1500	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
E-SCK22	6	-0.005 -0.020	15~600	3	S 5	0.5以下
	8		15~800	3 4 5	W 7	
	10		15~1000	3 4 5 6	V 8	
	12		20~1000	4 5 6 8	10	
	13	-0.005 -0.025	20~1000	4 5 6 8	11	1.0以下
	15		20~1200	4 5 6 8 10	13	
	16		25~1200	4 5 6 8 10 12	14	
	20		30~1200	4 5 6 8 10 12 16	17	
	25	-0.005 -0.030	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20	22	1.0以下
	30		30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24	27	
	35		30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	30	
	40		30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	36	



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 $L \pm 0.03$; $300 \leq L < 600$ 变更为 $L \pm 0.05$; $L \geq 600$ 变更为 $L \pm 0.1$														
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>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> </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
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														

代码	技术说明
增加2处扳手槽 M侧 SD()	

- 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

代码	D	L	M·N
E-SCJ22	6 8 10 12 13 15 16 20 25 30 35 40	15~600 15~800	3 4 5

带扳手槽型

代码	D	L	M·N	S
E-SCK22	6 8 10 12 13 15 16 20 25 30 35 40	15~600 15~800	3 4 5	根据使用要求 指定尺寸

可选加工(标准型)

代码	D	L	M·N	可选加工 代码
E-SCJ22	6 8 10 12 13 15 16 20 25 30 35 40	15~600 15~800	3 4 5	SD() MC() NC()



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



5
