

带扳手槽型/带通孔型

普通级/精密级 一端内螺纹型

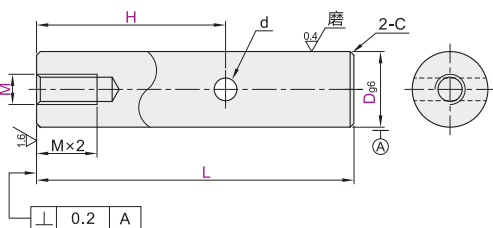
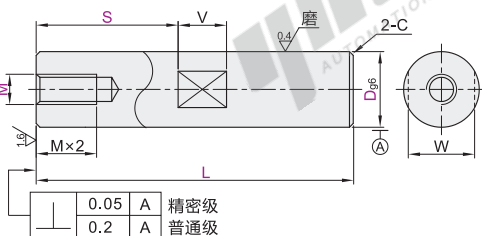
导向轴

带扳手槽型			D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	普通级		国标	相当		
SCE01	SCE31	SCF01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm
SCE02	SCE32	SCF02				淬火硬度	—
SCE06	SCE36	SCF06		9Cr18Mo	SUS440C	GCr15 HRC56~ S45C HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm
SCE07	SCE37	SCF07					—
SCE21	—	—		45	S45C		—
SCE22	—	—					镀硬铬，镀层硬度HV850~，镀层厚度3~5μm



带扳手槽型
SCE01/02/06/07/21/22
SCE31/32/36/37

带通孔型
SCF01/02/06/07



- 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 扳手槽、通孔、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。
- ③ 通孔附近可能会因加工的退火效应导致的变形，使外径公差超出规定值。



带扳手槽型(普通级)

型号	L	M	扳手槽尺寸	C
代码	Dg6	最小单位1	选择	S W V
SCE01	6	-0.004 -0.012	15-600 3	5
	8	-0.005 -0.014	15-800 3 4 5	7 8
	10		15-1000 3 4 5 6	8
	12		15-1000 4 5 6 8	10
	13		20-1000 4 5 6 8	11
	15	-0.006 -0.017	20-1000 4 5 6 8 10	13
SCE02	16		25-1200 4 5 6 8 10 12	14
SCE06	18		25-1200 4 5 6 8 10 12	16
SCE07	20		30-1200 4 5 6 8 10 12 16	17
SCE21	25	-0.007 -0.020	30-1200 6 8 10 12 16 20	22
SCE22	35		30-1500 8 10 12 16 20 24	27
	40	-0.009 -0.025	40-1500 10 12 16 20 24 30	30
	50		60-1500 12 16 20 24 30	41

带扳手槽型(精密级)

型号	L	M	扳手槽尺寸	C
代码	Dg6	最小单位1	选择	S W V
SCE31	6	-0.004 -0.012	20-300 3	5
	8	-0.005 -0.014	20-300 3 4 5	7 8
	10		20-300 3 4 5 6	8
SCE32	12		20-350 4 5 6 8	10
SCE36	15	-0.006 -0.017	20-350 4 5 6 8 10	11
SCE37	16		25-450 4 5 6 8 10 12	13
	18		25-450 4 5 6 8 10 12	14
	20		25-450 4 5 6 8 10 12	16
	25	-0.007 -0.020	25-450 4 5 6 8 10 12 16	17
	30		6 8 10 12 16 20	27

带通孔型(普通级)

型号	L	M	通孔尺寸	C
代码	Dg6	最小单位1	选择	H d
SCF01	8	-0.005 -0.014	15-500 3 4 5	3
	10		15-500 3 4 5 6	
	12		20-500 4 5 6 8	
SCF02	13		20-500 4 5 6 8	
SCF06	15	-0.006 -0.017	20-500 4 5 6 8 10	4
SCF07	16		25-500 4 5 6 8 10 12	6
	18		25-500 4 5 6 8 10 12	
	20		30-500 4 5 6 8 10 12 16	
	25	-0.007 -0.020	30-500 4 5 6 8 10 12 16	7
	30		6 8 10 12 16 20	

带扳手槽型(普通级)

型号	L	M	S
代码	D	选择	指定S尺寸
SCE01	6	15-600 3	
SCE02	8	15-800 3 4 5	

带通孔型(普通级)

型号	L	M	H
代码	D	选择	指定H尺寸
SCF01	8	15-500 3 4 5	
SCF02	10	15-500 3 4 5	



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 ⑤ L > 300的精密级不适用																		
EC()	增加1个平面 选型方法 EC10-K8 ① 仅适用于普通级 <table border="1"> <tr> <th>D</th><th>h</th></tr> <tr> <td>6~18</td><td>1</td></tr> <tr> <td>20~40</td><td>2</td></tr> <tr> <td>50</td><td>3</td></tr> </table>	D	h	6~18	1	20~40	2	50	3										
D	h																		
6~18	1																		
20~40	2																		
50	3																		
JD()	增加1个键槽 选型方法 JD10-J10 ① 最小单位1 ② JD=0时，见右图 ③ D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可加工 ④ 带键槽导向轴支座参阅P95。 ⑤ 键槽详情参阅P16。																		
MC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 MC14 <table border="1"> <tr> <th>D</th><th>MC</th></tr> <tr> <td>12-13</td><td>—</td></tr> <tr> <td>15-16</td><td>—</td></tr> <tr> <td>18</td><td>8</td></tr> <tr> <td>20</td><td>10</td></tr> <tr> <td>25-35</td><td>12 16 20</td></tr> <tr> <td>40</td><td>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> </table> ① 选型时，须将M变更为MC ② 选型时，M与MC须变为相同尺寸	D	MC	12-13	—	15-16	—	18	8	20	10	25-35	12 16 20	40	12 16 20	50	12 16 20	螺距	1.0 1.25 1.5
D	MC																		
12-13	—																		
15-16	—																		
18	8																		
20	10																		
25-35	12 16 20																		
40	12 16 20																		
50	12 16 20																		
螺距	1.0 1.25 1.5																		

- ① 选择2个或以上可加工时，各加工部位间隔2mm以上。
- ② 可加工可能会使产品硬度降低。



可加工(带扳手槽型)

型号	L	M	S	可加工代码
代码	D	选择	指定S尺寸	代码
SCE01	6	15-600 3		MC()
SCE02	8	15-800 3 4 5		MC()

SCE01—D6—L80—M3—S20—LC

可加工(带通孔型)

型号	L	M	H	可加工代码
代码	D	选择	指定H尺寸	代码
SCF01	8	15-500 3 4 5		EC()
SCF02	10	15-500 3 4 5		MC() JD()

SCF01—D8—L80—M3—H20—LC

优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



导向轴

A1