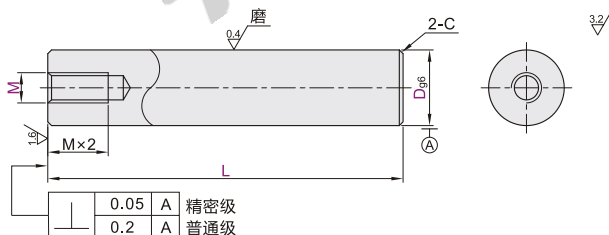


导向轴

一端内螺纹型 · 标准型 普通级/精密级

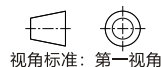


代码	类型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
SCD01	一端内螺纹型 标准型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCD02				9Cr18Mo 或同等硬度 耐腐蚀钢	SUS440C 或同等硬度 耐腐蚀钢		—
SCD06				—	—		—
SCD07				—	—		—
SCD21				45	S45C		—
SCD22				—	—		—
SCD51				GCr15	SUJ2		HRC56~ 镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCD52				—	—		—
SCD56				9Cr18Mo 或同等硬度 耐腐蚀钢	SUS440C 或同等硬度 耐腐蚀钢		—
SCD57				—	—		—



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。



普通级

代码	型号	L	M	C
SCD01	4	15~300	2	0.2 以下
	5	15~400	2.6 3	
	6	15~600	3	
	8	15~800	3 4 5	
	10		3 4 5 6	
	12		4 5 6 8	
	13	15~1000	4 5 6 8	0.5 以下
	15	20~1000	4 5 6 8 10	
	16	20~1200	4 5 6 8 10	
	18		4 5 6 8 10 12	
SCD22	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	30~1500	8 10 12 16 20 24	1.0 以下
	40	40~1500	10 12 16 20 24 30	
	50	60~1500	12 16 20 24 30	

精密级

代码	型号	L	M	C
SCD51	4	20~200	2	0.2 以下
	5		2.6 3	
	6	20~300	3	
	8		3 4 5	
	10		3 4 5 6	
	12		4 5 6 8	
	13	20~350	4 5 6 8	0.5 以下
	15		4 5 6 8 10	
	16		4 5 6 8 10	
	18		4 5 6 8 10 12	
SCD57	20		4 5 6 8 10 12	
	25	25~450	4 5 6 8 10 12 16	1.0 以下
	30		4 5 6 8 10 12 16 20	



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} ③ L > 300的精密级不适用																		
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>8 —</td> </tr> <tr> <td>15-16</td> <td>8 10</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>8 10 12</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> </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	8 —	15-16	8 10	18	8 10 12	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																		
12-13	8 —																		
15-16	8 10																		
18	8 10 12																		
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										
EC()	增加1个平面 选型方法 EC10-K8 ① 最小单位1 ② 仅适用于普通级 <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> <tr> <td>4~5</td> <td>0.5</td> </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	4~5	0.5	6~18	1	20~40	2	50	3
D	h										
4~5	0.5										
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 仅D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 ④ 键槽详情参阅P16。 ⑤ 带键槽导向轴支座参阅P95。 ⑥ 仅适用于普通级										

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。

可选加工

代码	D	L	M	可选加工代码
SCD01	4	15~300	2	EC() EC()
SCD02	5	15~400	2.6 3	MC() JD()

请图示订货

SCD01—D4—L20—M2

SCD01—D4—L20—M2—LC



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



交货期
3