

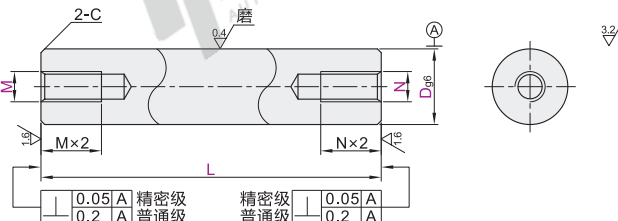
导向轴

标准型

普通级/精密级 两端内螺纹型



代码	类型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
SCJ01	两端内螺纹型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度 GCr15 HRC56~ S45C HRC56~ 9Cr18Mo或同等硬度耐腐蚀钢 HRC52~	—
SCJ02				9Cr18Mo或同等硬度耐腐蚀钢	SUS440C或同等硬度耐腐蚀钢		镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCJ06				—	—		—
SCJ07				—	—		镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCJ21				45	S45C		—
SCJ22				—	—		—
SCJ51				GCr15	SUJ2		—
SCJ52				9Cr18Mo或同等硬度耐腐蚀钢	SUS440C或同等硬度耐腐蚀钢		镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCJ56				—	—		—
SCJ57				—	—		镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~



- 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	D _{g6}	L 最小单位1	M·N 选择	C
SCJ01	4	—	15~300	2	0.2
	5	-0.004 -0.012	15~400	2.6 3	以下
	6	—	15~600	3	—
	8	-0.005 -0.014	15~800	3 4 5	—
	10	—	15~1000	3 4 5 6	—
	12	—	15~1000	4 5 6 8	0.5
	13	-0.006 -0.017	20~1000	4 5 6 8	以下
	15	—	20~1000	4 5 6 8 10	—
	16	—	20~1200	4 5 6 8 10	—
	18	—	25~1200	4 5 6 8 10 12	—
SCJ02	20	-0.007 -0.020	25~1200	4 5 6 8 10 12	—
	25	—	25~1200	4 5 6 8 10 12 16	—
	30	—	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20	1.0
	35	-0.009 -0.025	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24	以下
	40	—	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	—
	50	—	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	—

精密级

代码	型号	D _{g6}	L 最小单位1	M·N 选择	C
SCJ51	4	—	20~200	2	0.2
	5	-0.004 -0.012	20~200	2.6 3	以下
	6	—	20~300	3	—
	8	-0.005 -0.014	20~300	3 4 5	—
	10	—	20~300	3 4 5 6	—
	12	—	20~350	4 5 6 8	0.5
	13	-0.006 -0.017	20~350	4 5 6 8	以下
	15	—	20~350	4 5 6 8 10	—
	16	—	20~350	4 5 6 8 10	—
	18	—	25~450	4 5 6 8 10 12	—
SCJ52	20	-0.007 -0.020	25~450	4 5 6 8 10 12	—
	25	—	25~450	4 5 6 8 10 12 16	1.0
	30	—	25~450	4 5 6 8 10 12 16 20	以下



可加工

代码	技术说明																																												
SD()	增加2处扳手槽 M侧 																																												
	选型方法 ① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格 <table><tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td></td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td>10</td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td></td></tr><tr><td>18</td><td>16</td><td></td></tr><tr><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr><tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr><tr><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr><tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr><tr><td>40</td><td>36</td><td></td></tr><tr><td>50</td><td>41</td><td>20</td></tr></table> ③ 两扳手槽位置不在同一平面上。	D	W	V	6	5		8	7	8	10	8		12	10		13	11	10	15	13		16	14		18	16		20	17	10	25	22		30	27	15	35	30		40	36		50	41
D	W	V																																											
6	5																																												
8	7	8																																											
10	8																																												
12	10																																												
13	11	10																																											
15	13																																												
16	14																																												
18	16																																												
20	17	10																																											
25	22																																												
30	27	15																																											
35	30																																												
40	36																																												
50	41	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() 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>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(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	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
D	MC-NC																	
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																	

- 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

型号	代码	D	L	M·N
SCJ01	4	15~300	2	—
SCJ02	5	15~400	2.6 3	—



请图示订货

SCJ01—D4—L80—M2—N2

SCJ01—D4—L80—M2—N2—LC



未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



交货期



3