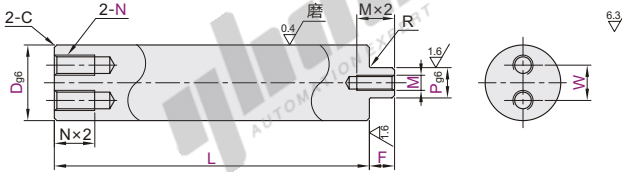


导向轴

台阶内螺纹型/外螺纹型 内螺纹双孔型

□ 台阶内螺纹型

代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理	
			国标	相当			
SJC21	内螺纹 台阶	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	—	
SJC22			9Cr18Mo 或同等硬度 耐锈钢	SUS440C 或同等硬度 耐锈钢	淬火硬度 GCr15	HRC56~	镀硬铬, 镀层硬度HV750-, 镀层厚度3μm~
SJC26	双孔型	g6	9Cr18Mo 或同等硬度 耐锈钢	SUS440C 或同等硬度 耐锈钢	9Cr18Mo或同等硬度耐锈钢	HRC52~	镀硬铬, 镀层硬度HV750-, 镀层厚度3μm~
SJC27	内螺纹型						



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。

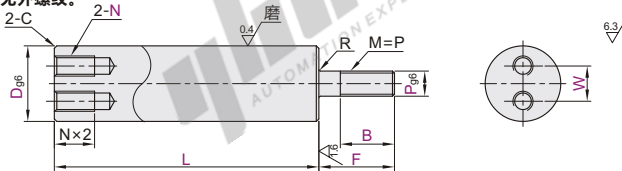


代码	型号	D _{g6}	最小单位1				M 选择	W 最小单位1	N	R	C
			L	F	P	选择					
SJC21	15	-0.006 -0.017	20~750		6~13	3 4 5 6 8 10	D-W-N≥4	4	0.3	0.5以下	
	16		20~800		8~14	3 4 5 6 8 10					
SJC22	18	-0.007 -0.020	20~900		8~16	4 5 6 8 10 12	D-W-N≥4	5	0.3	0.5以下	
	20		20~1000		8~17	4 5 6 8 10 12					
SJC26	25	-0.009 -0.025	20~1200	2≤F≤P×4	8~22	4 5 6 8 10 12 16	D-W-N≥4	6	0.3	1.0以下	
	30		20~1500		9~27	5 6 8 10 12 16 20 24					
SJC27	35	-0.009 -0.025	20~1500		9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	D-W-N≥4	8	0.3	1.0以下	
	40		20~1500		11~37	6 8 10 12 16 20 24 30					
	50		20~1500		11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	D-W-N≥4	10	0.3	1.0以下	

① 可选加工详见下表。

□ 外螺纹型

代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理	
			国标	相当			
SJC31	内螺纹 外螺纹型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	—	
SJC32			9Cr18Mo 或同等硬度 耐锈钢	SUS440C 或同等硬度 耐锈钢	淬火硬度 GCr15	HRC56~	镀硬铬, 镀层硬度HV750-, 镀层厚度3μm~
SJC36	双孔型	g6	9Cr18Mo 或同等硬度 耐锈钢	SUS440C 或同等硬度 耐锈钢	9Cr18Mo或同等硬度耐锈钢	HRC52~	镀硬铬, 镀层硬度HV750-, 镀层厚度3μm~
SJC37	外螺纹型						



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。



代码	型号	D _{g6}	最小单位1				P 选择	W 最小单位1	N	R	C
			L	F	B	选择					
SJC31	15	-0.006 -0.017	20~750			5 6 8 10 12	D-W-N≥4	4	0.3	0.5以下	
	16		20~800			5 6 8 10 12					
SJC32	18	-0.007 -0.020	20~900			5 6 8 10 12 16	D-W-N≥4	5	0.3	0.5以下	
	20		20~1000			6 8 10 12 16					
SJC36	25	-0.009 -0.025	20~1200	2≤F≤P×5		8 10 12 16 20 24	D-W-N≥4	6	0.3	1.0以下	
	30		20~1500			8 10 12 16 20 24					
SJC37	35	-0.009 -0.025	20~1500			10 12 16 20 24 30	D-W-N≥4	8	0.3	1.0以下	
	40		20~1500			12 16 20 24 30					
	50		20~1500			16 20 24 30	D-W-N≥4	10	0.3	1.0以下	



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
PC(PD)	变更外螺纹为细牙螺纹 [选型方法] PC15 (PC: 此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (PD: 此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)



□ 台阶内螺纹型

代码	型号	D	L	F	P	M 选择	W 最小单位1	N
SJC21	15	20~750	2≤F≤P×4	6~13	3 4 5	D-W-N≥4	4	
SJC22	16	20~800	2≤F≤P×4	8~14	3 4 5	W-N≥3	4	

SJC21-D16-L50-F8-P8-M4-W3-N5

□ 外螺纹型

代码	型号	D	L	F	P	M 选择	W 最小单位1	N
SJC31	15	20~750	2≤F≤P×5	5~8	3 4 5	D-W-N≥4	4	
SJC32	16	20~800	2≤F≤P×5	8~14	3 4 5	W-N≥3	4	

SJC31-D16-L30-F10-B8-P6-W8-N5

□ 可选加工

代码	型号	D	L	F	P	M 选择	W 最小单位1	N	可选加工代码
SJC21	15	20~750	2≤F≤P×4	6~13	3 4 5	D-W-N≥4	4	4	CD
SJC22	16	20~800	2≤F≤P×4	8~14	3 4 5	W-N≥3	4	4	CD

SJC21-D16-L50-F8-P8-M4-W3-N5-LC

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



交货期

3