

一端内螺纹型·标准型/带扳手槽型

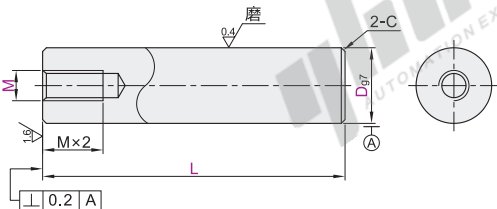
普通级 D公差g7

经济型导向轴

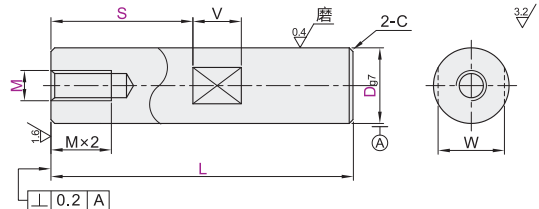
代码	类型	精度等级	D公差	材质 国标 相当	硬度	表面处理
SCD24	标准型	普通级	g7	45 S45C	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度HRC56~	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCE24	带扳手槽型					



标准型
SCD24



带扳手槽型
SCE24



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 _{g7}	L 最小单位1	M 选择	C
SCD24	6	-0.004 -0.016	15~1000	3	0.5以下
	8	-0.005 -0.020		3 4 5	
	10			3 4 5 6	
	12			4 5 6 8	
	13	-0.006 -0.024	15~1500	4 5 6 8	
	15			4 5 6 8 10	
	16			4 5 6 8 10	
	20		30~2500	4 5 6 8 10 12	
	25	-0.007 -0.028		4 5 6 8 10 12 16	
	30			4 5 6 8 10 12 16 20	
	35		60~3000	8 10 12 16 20 24	1.0以下
	40	-0.009 -0.034		10 12 16 20 24 30	
	50			12 16 20 24 30	

带扳手槽型

代码	型号	D _{g7}	L 最小单位1	M 选择	扳手槽尺寸	C
SCE24	6	-0.004 -0.016	15~1000	3	S	0.5以下
	8	-0.005 -0.020		3 4 5	W	
	10			3 4 5 6	V	
	12			4 5 6 8		
	13	-0.006 -0.024	15~1500	4 5 6 8	根据使用要求指定S尺寸 ① 最小单位1 ② 扳手槽尺寸参阅导向轴产品简介	1.0以下
	15			4 5 6 8 10		
	16			4 5 6 8 10		
	20		30~2500	4 5 6 8 10 12		
	25	-0.007 -0.028		4 5 6 8 10 12 16		
	30			4 5 6 8 10 12 16 20		
	35		60~3000	8 10 12 16 20 24		
	40	-0.009 -0.034		10 12 16 20 24 30		
	50			12 16 20 24 30		



可选加工

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																
MC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 MC16 <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>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	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																
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 <table border="1"> <tr> <th>D</th><th>h</th></tr> <tr> <td>6~16</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	6~16	1	20~40	2	50	3
D	h								
6~16	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P13. ⑤ 带键槽导向轴支座参阅P91.								

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
SCD24	6	15~1000	3 4 5

带扳手槽型

代码	D	L	M	S
SCE24	6	15~1000	3 4 5	

可选加工(标准型)

代码	D	L	M	可选加工代码
SCD24	6	15~1000	3 4 5	LC EC() MC() JD()



优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未税价(元)

交货期

5



请按图示订货

SCD24-D6-L20-M3

SCE24-D6-L20-M3-S6

SCD24-D6-L20-M3-LC