

带扳手槽型/带通孔型

普通级/精密级 一端内螺纹型

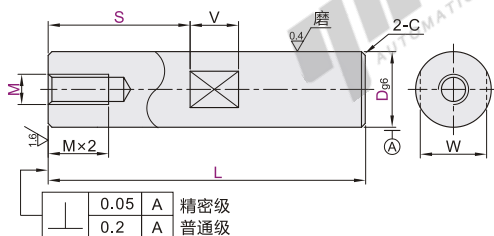
导向轴

带扳手槽型	带通孔型	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
SCE02	SCE32	SCF02		9Cr18Mo	SUS440C	有效硬化层深度见P16
SCE06	SCE36	SCF06		或同等硬度	或同等硬度	淬火硬度
SCE07	SCE37	SCF07		耐腐蚀钢	耐腐蚀钢	—
SCE21	—	—	45	GCr15	HRC56~	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCE22	—	—		S45C	HRC56~	—
				9Cr18Mo或同等硬度耐腐蚀钢	HRC52~	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~



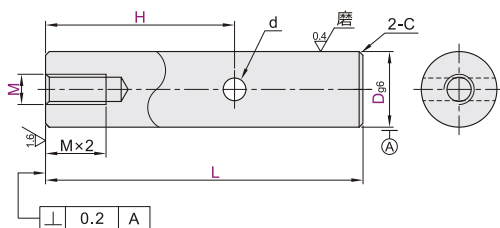
带扳手槽型

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	D _{g6}	最小单位1	选择	S	W	V		
SCE01	6	-0.004 -0.012	15-600	3	5		0.5 以下	
	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			
	16		25-1200	4 5 6 8 10	14	10		
	SCE07	18		25-1200	4 5 6 8 10 12	16		
	SCE21	20		25-1200	4 5 6 8 10 12	17		
	SCE22	25	-0.007 -0.020	30-1200	4 5 6 8 10 12 16	22		
	30		30-1500	6 8 10 12 16 20	27	1.0 以下		
	35		30-1500	8 10 12 16 20 24	30			
	40	-0.009 -0.025	40-1500	10 12 16 20 24 30	36			
	50		60-1500	12 16 20 24 30	41			
							20	

带扳手槽型(精密级)

型号		L	M	扳手槽尺寸			C
代码	D _{g6}	最小单位1	选择	S	W	V	
SCE31 SCE32 SCE36 SCE37	6	-0.004 -0.012	20~300	3	5		0.5 以下
	8	-0.005 -0.014		3 4 5	7	8	
	10			3 4 5 6	8		
	12			4 5 6 8	10		
	13		20~350	4 5 6 8	11		
	15	-0.006 -0.017		4 5 6 8 10	13		
	16			4 5 6 8 10	14	10	
	18			4 5 6 8 10 12	16		
	20			4 5 6 8 10 12	17		
	25	-0.007 -0.020	25~450	4 5 6 8 10 12 16	22		
			6 8 10 12 16 20	27	15		

带通孔型(普通级)

SCF 通孔型 (盲通孔)						
型号		L	M	通孔尺寸	C	
代码	D _{g6}	最小单位1	选择	H		d
SCF01 SCF02 SCF06 SCF07	8	-0.005 -0.014	3 4 5	根据使用 要求指定 H尺寸 最小单位1	3	0.5 以下
	10	15~500	3 4 5 6			
	12		4 5 6 8		4	
	13	20~500	4 5 6 8			
	15	-0.006 -0.017	4 5 6 8 10		6	
	16		4 5 6 8 10			
	18	25~500	4 5 6 8 10 12		7	
	20		4 5 6 8 10 12			
	25	-0.007 -0.020	4 5 6 8 10 12 16		1.0 以下	
	30	30~500	6 8 10 12 16 20			

带扳手槽型(普通级)

型号	L	M	S
代码	D	最小单位1	选择
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	最小单位1	选择
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; 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																		
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 适用于此可选加工 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个或以上可选加工时, 各加工部位间隔2mm以上。
② 可选加工可能会使产品硬度降低。



可选加工(带扳手槽型)

型号	L	M	S	可选加工代码
代码	D	最小单位1	选择	指定S尺寸
SCE01	6	15-600	3	MC()
SCE02	8	15-800	3 4 5	MC()

SCE01—D6—L80—M3—S20—LC

可选加工(带通孔型)

型号	L	M	H	可选加工代码
代码	D	最小单位1	选择	指定S尺寸
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

未税价(元)

