

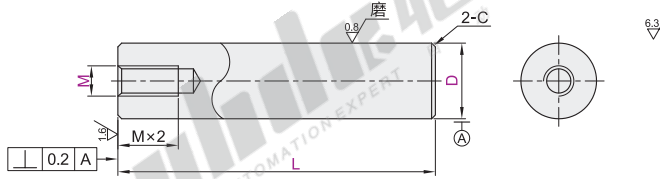
标准型/带扳手槽型

一端内螺纹型 表面粗糙度Ra0.8

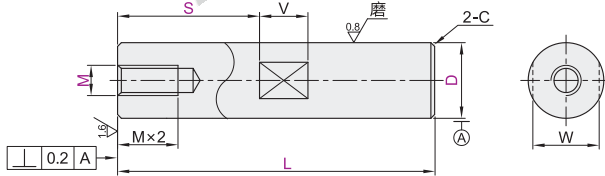
经济型导向轴

代码	类型	精度等级	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
E-SCD23	一端内螺纹型	普通级	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HV850~, 镀层厚度3~5μm
E-SCE23						

标准型
E-SCD23



带扳手槽型
E-SCE23



- 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		L 最小单位1	M 选择	C
	D				
E-SCD23	6		15~600	3	0.5
	8		15~800	3 4 5	
	10	-0.005 -0.020	15~800	3 4 5 6	
	12		15~1000	4 5 6 8	
	13		15~1000	4 5 6 8	
	15		20~1000	4 5 6 8 10	1.0
	16		20~1200	4 5 6 8 10	
	20	-0.005 -0.025	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	
35		30~1500	8 10 12 16 20 24	1.0	
40	-0.005 -0.030	40~1500	10 12 16 20 24 30		
40		40~1500	10 12 16 20 24 30		
50		60~1500	12 16 20 24 30		
50		60~1500	12 16 20 24 30		

带扳手槽型

代码	型号		L 最小单位1	M 选择	扳手槽尺寸			C
	D				S	W	V	
E-SCE23	6		15~600	3		5		0.5
	8		15~800	3 4 5		7	8	
	10	-0.005 -0.020	15~800	3 4 5 6		8		
	12		15~1000	4 5 6 8		10		
	13		15~1000	4 5 6 8		10		
	15		20~1000	4 5 6 8 10		11		
	16		25~1200	4 5 6 8 10		13	10	
	20	-0.005 -0.025	25~1200	4 5 6 8 10 12		14		
	25		30~1200	4 5 6 8 10 12 16		17		
	30		30~1500	6 8 10 12 16 20		22		
35		30~1500	8 10 12 16 20 24		27			
40	-0.005 -0.030	40~1500	10 12 16 20 24 30		30	15		
40		40~1500	10 12 16 20 24 30		36			
50		60~1500	12 16 20 24 30		41	20		

- ① 根据使用要求指定S尺寸
- ② 最小单位1
- ③ 扳手槽尺寸参阅导向轴产品简介



代码 LC

技术说明

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};
- ③ 300<L<600变更为L_{±0.05};
- ④ L≥600变更为L_{±0.1}

代码 MC()

技术说明

变更内螺纹为细牙螺纹

选型方法 MC12

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	—

- 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



标准型					带扳手槽型					可选加工(标准型)				
代码	D	L	M		代码	D	L	M	S	代码	D	L	M	可选加工代码
E-SCD23	6	15~800	3	4 5	E-SCE23	6	15~800	3	4 5	E-SCD23	6	15~800	3	4 5
E-SCD23	8	15~800	3	4 5	E-SCE23	8	15~800	3	4 5	E-SCD23	8	15~800	3	4 5

根据使用要求指定S尺寸



优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



交货期

5
