

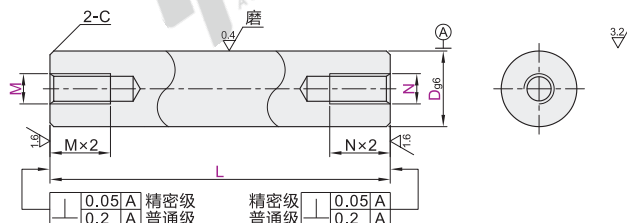
导向轴

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				GCr15	SUJ2		—
SCJ02							镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCJ03							低温镀黑铬
SCJ06		普通级		9Cr18Mo 或同等硬度 耐蚀钢	SUS440C 或同等硬度 耐蚀钢	高频淬火 有效硬化层深度见P16	—
SCJ07						淬火硬度	—
SCJ21	两端内螺纹型	标准型	g6	45	S45C	GCr15 S45C	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCJ51				GCr15	SUJ2	9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢 HRC52~	—
SCJ52		精密级					镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCJ56				9Cr18Mo 或同等硬度 耐蚀钢	SUS440C 或同等硬度 耐蚀钢		—
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

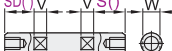
代码	型号	D _{g6}	L 最小单位1	M·N 选择	C
SCJ01	4		15~300	2	0.2 以下
	5	-0.004 -0.012	15~400	2.6 3	
	6		15~600	3	
	8	-0.005 -0.014	15~800	3 4 5	
	10			3 4 5 6	
	12		15~1000	4 5 6 8	0.5 以下
	13			4 5 6 8	
	15	-0.006 -0.017	20~1000	4 5 6 8 10	
	16		20~1200	4 5 6 8 10	
	18			4 5 6 8 10 12	
SCJ02	13			4 5 6 8	
SCJ03	15			4 5 6 8 10	
SCJ06	16			4 5 6 8 10	
SCJ07	18			4 5 6 8 10 12	
SCJ21	20		25~1200	4 5 6 8 10 12	
SCJ22	25	-0.007 -0.020		4 5 6 8 10 12 16	
	30			4 5 6 8 10 12 16 20	1.0 以下
	35			4 5 6 8 10 12 16 20 24	
	40	-0.009 -0.025	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	
	50			4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	

① SCJ03仅适用于D≤30且L≤500。

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 以下
	5	-0.004 -0.012		2.6 3	
	6		20~300	3	
	8	-0.005 -0.014		3 4 5	
	10			3 4 5 6	
	12			4 5 6 8	0.5 以下
	13			4 5 6 8	
	15	-0.006 -0.017	20~350	4 5 6 8 10	
	16			4 5 6 8 10	
	18			4 5 6 8 10 12	
SCJ52	13			4 5 6 8	
SCJ56	15			4 5 6 8 10	
SCJ57	16			4 5 6 8 10	
	20			4 5 6 8 10 12	
	25	-0.007 -0.020	25~450	4 5 6 8 10 12 16	1.0 以下
	30			4 5 6 8 10 12 16 20	



代码	技术说明																																													
增加2处扳手槽	选型方法 SD12-S8 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></td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td>10</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>20</td></tr><tr><td>50</td><td>41</td><td></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		15	13	10	16	14		18	16		20	17	10	25	22		30	27	15	35	30		40	36	20	50	41	
	D	W	V																																											
6	5																																													
8	7	8																																												
10	8																																													
12	10																																													
13	11																																													
15	13	10																																												
16	14																																													
18	16																																													
20	17	10																																												
25	22																																													
30	27	15																																												
35	30																																													
40	36	20																																												
50	41																																													
SD ()	M侧 																																													

- ① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间隔需2mm以上。
② 可选加工可能会使产品硬度降低。

可选加工

代码	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; 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																		
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>8 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> ③ 选型时, 须将M(N)变更为MC(NC) ④ 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	8 10 12 16 20	50	— 12 16 20	螺距	1.0 1.25 1.5
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	8 10 12 16 20																		
50	— 12 16 20																		
螺距	1.0 1.25 1.5																		



型号	代码	D	L	M·N	可选加工代码
SCJ01	4	15~300			SD() CD
SCJ02	5	15~400	2.6 3		MC() NC()
SCJ01—D4—L80—M2—N2					
SCJ01—D4—L80—M2—N2—LC					



优惠价	数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价	

