

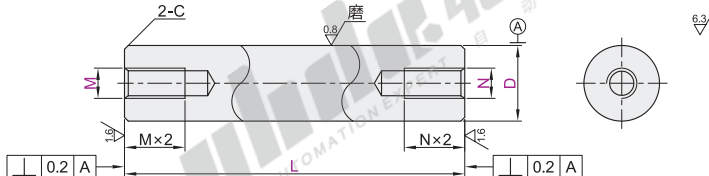
经济型导向轴

标准型/带扳手槽型

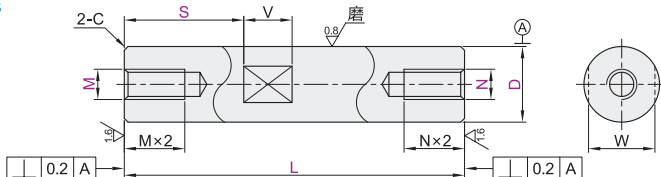
两端内螺纹型 表面粗糙度Ra0.8

代码	类型	精度等级	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
E-SCJ23	两端内螺纹型	标准型	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~
E-SCK23		带扳手槽型				

标准型
E-SCJ23



带扳手槽型
E-SCK23



- 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。



视角标准: 第一视角

标准型

代码	型号	D	L	M-N	C
E-SCJ23	6		最小单位1	3	
	8		15~1000	3 4 5	
	10	-0.005 -0.020		3 4 5 6	
	12			4 5 6 8	
	13		15~1500	4 5 6 8	
	15			4 5 6 8 10	
	16			4 5 6 8 10	
	20	-0.005 -0.025	30~2500	4 5 6 8 10 12	
	25			4 5 6 8 10 12 16	
	30			4 5 6 8 10 12 16 20	
	35			4 5 6 8 10 12 16 20 24	
	40	-0.005 -0.030	60~3000	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	
	50			4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	
					0.5以下
					1.0以下

带扳手槽型

型号		L	M-N	扳手槽尺寸			C		
代码	D			最小单位1	选择	S		W	V
E-SCK23	6	-0.005 -0.020	15~1000	3	① 根据使用要求 指定S尺寸 ① 最小单位1 ① 扳手槽尺寸参阅 导向轴产品简介	5	8	0.5以下	
	8			3 4 5		7			
	10			3 4 5 6		8			
	12			4 5 6 8		10			
	13	4 5 6 8	11	10					
	15	4 5 6 8 10	13						
	16	4 5 6 8 10	14						
	20	4 5 6 8 10 12	17						
	25	4 5 6 8 10 12 16	22	15					
	30	4 5 6 8 10 12 16 20	27						
	35	4 5 6 8 10 12 16 20 24	30						
	40	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	36			20			
	50	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	41						
									1.0以下



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

代码	技术说明
MC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 MC12 ① 选型时, 须将M(N)变更为MC(NC) ② 选型时, M(N)与MC(NC)须变为相同尺寸



请按图示订货

标准型

代码	型号	D	L	M-N
E-SCJ23	6	8	15~1000	3 4 5

带扳手槽型

代码	型号	D	L	M-N	S
E-SCK23	6	8	15~1000	3 4 5	

可选加工(标准型)

代码	型号	D	L	M-N	可选加工代码
E-SCJ23	6	8	15~1000	3 4 5	MC() NC()



优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



交货期

5