

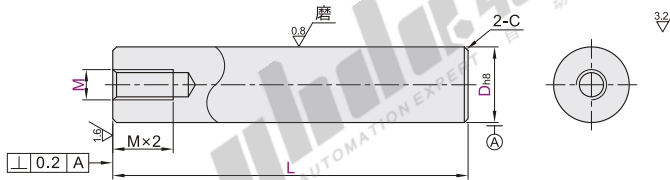
标准型/带扳手槽型 一端内螺纹型 D公差h8 普通级

导向轴

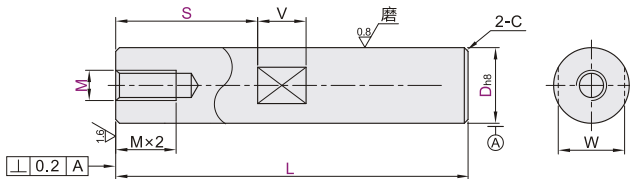


代码	类型	D公差	材质		表面处理
			国标	相当	
SCD08	一端内螺纹型	标准型	h8	LY11	A2017
SCE08	带扳手槽型				

标准型
SCD08



带扳手槽型
SCE08



① 圆度/直线度/垂直度/同轴度，请参阅导向轴产品简介。



标准型

型号	L	M	C
代码	D _{h8}	最小单位1	选择
6	0 -0.018	15~300	3
8	0 -0.022	15~400	3 4 5
10	0 -0.027	15~600	3 4 5 6
12	0 -0.033	15~800	4 5 6 8
13	0 -0.039	20~800	4 5 6 8 10
15	0 -0.045	25~1000	4 5 6 8 10 12
16	0 -0.051	30~1200	4 5 6 8 10 12 16
20	0 -0.057	40~1200	6 8 10 12 16 20
25	0 -0.063	60~1200	8 10 12 16 20 24
30	0 -0.069		10 12 16 20 24 30
35	0 -0.075		12 16 20 24 30
40	0 -0.081		
50	0 -0.087		

带扳手槽型

型号	L	M	扳手槽尺寸	C
代码	D _{h8}	最小单位1	选择	
6	0 -0.018	15~300	3	
8	0 -0.022	15~400	3 4 5	
10	0 -0.027	15~600	3 4 5 6	
12	0 -0.033	15~800	4 5 6 8	
13	0 -0.039	20~800	4 5 6 8	
15	0 -0.045	25~1000	4 5 6 8 10	
16	0 -0.051	30~1200	4 5 6 8 10	
20	0 -0.057	40~1200	4 5 6 8 10 12	
25	0 -0.063	60~1200	4 5 6 8 10 12 16	
30	0 -0.069		6 8 10 12 16 20	
35	0 -0.075		8 10 12 16 20 24	
40	0 -0.081		10 12 16 20 24 30	
50	0 -0.087		12 16 20 24 30	



代码	技术说明
LC	变更L尺寸公差 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
EC()	增加1个平面 ① 最小单位1 ② JD=0时，见右图 ③ D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可加加工 ④ 带键槽导向轴支座参阅P95. ⑤ 键槽详情参阅P16.
JD()	增加1个键槽 ① 最小单位1 ② JD=0时，见右图 ③ D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可加加工 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 ① 选择2个或以上可加加工时，各加工部位间隔需2mm以上。 ② 可加加工可能会使产品硬度降低。



请按图示订货

标准型

代码	D	L	M
SCD08	6	15~300	3
	8	15~400	3 4 5

SCD08—D6—L20—M3

带扳手槽型

代码	D	L	M	S
SCE08	6	15~300	3	
	8	15~400	3 4 5	

SCE08—D6—L50—M3—S20

可加加工(标准型)

代码	D	L	M	可加加工代码
SCD08	6	15~300	3	LC EC()
	8	15~400	3 4 5	MC() JD()

SCD08—D6—L20—M3—LC

可加加工(带扳手槽型)

代码	D	L	M	S	可加加工代码
SCE08	6	15~300	3		LC EC()
	8	15~400	3 4 5		MC() JD()

SCE08—D6—L50—M3—S20—LC



优惠价

数量	1~19	20~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



交货期

7