

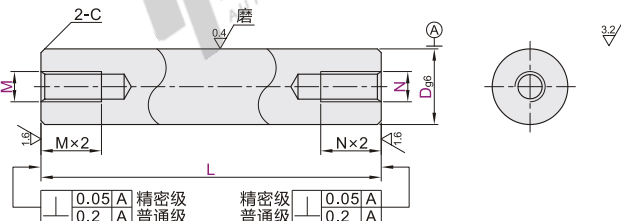
导向轴

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	两端内螺纹型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度 GCr15 HRC56~ S45C HRC56~ 9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢 HRC52~	—
SCJ02				9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢	SUS440C或同等硬度耐蚀钢		镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCJ06				—	—		—
SCJ07				—	—		镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCJ21				45	S45C		—
SCJ22				—	—		—
SCJ51				GCr15	SUJ2		—
SCJ52				9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢	SUS440C或同等硬度耐蚀钢		镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SCJ56				—	—		—
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 SCJ02 SCJ06 SCJ07 SCJ21 SCJ22	4	-0.004 -0.012	15~300	2	0.2 以下
	5	-0.004 -0.012	15~400	2.6 3	
	6	-0.005 -0.014	15~600	3	
	8	-0.005 -0.014	15~800	3 4 5	
	10	-0.005 -0.014	15~800	3 4 5 6	
	12	-0.006 -0.017	15~1000	4 5 6 8	0.5 以下
	13	-0.006 -0.017	15~1000	4 5 6 8	
	15	-0.006 -0.017	20~1000	4 5 6 8 10	
	16	-0.006 -0.017	20~1200	4 5 6 8 10	
	18	-0.007 -0.020	25~1200	4 5 6 8 10 12	
	20	-0.007 -0.020	25~1200	4 5 6 8 10 12	
	25	-0.007 -0.020	25~1200	4 5 6 8 10 12 16	
	30	-0.009 -0.025	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20	1.0 以下
	35	-0.009 -0.025	30~1500	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	-0.009 -0.025	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	

精密级

代码	型号	D _{g6}	L 最小单位1	M·N 选择	C
SCJ51 SCJ52 SCJ56 SCJ57	4	-0.004 -0.012	20~200	2	0.2 以下
	5	-0.004 -0.012	20~200	2.6 3	
	6	-0.005 -0.014	20~300	3	
	8	-0.005 -0.014	20~300	3 4 5	
	10	-0.005 -0.014	20~300	3 4 5 6	
	12	-0.006 -0.017	20~350	4 5 6 8	0.5 以下
	13	-0.006 -0.017	20~350	4 5 6 8	
	15	-0.006 -0.017	20~350	4 5 6 8 10	
	16	-0.006 -0.017	20~350	4 5 6 8 10	
	18	-0.007 -0.020	25~450	4 5 6 8 10 12	
	20	-0.007 -0.020	25~450	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	-0.007 -0.020	25~450	4 5 6 8 10 12 16 20	



可选项加工

代码	技术说明
SD()	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 SD() M侧

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 																	
	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>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> ④ 选型时, 须将M(N)变更为MC(NC) ⑤ 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	10 12 16 20	50	12 16 20	螺距
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	10 12 16 20																	
50	12 16 20																	
螺距	1.0 1.25 1.5																	

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

可选项加工



请按图示订货

型号	代码	D	L	M·N
SCJ01	4	15~300	2	—
SCJ02	5	15~400	2.6 3	—
SCJ01+D4-L80-M2-N2	—	—	—	—
SCJ01+D4-L80-M2-N2-LC	—	—	—	—



未税价(元)

优惠价	数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价	



交货期

3
