

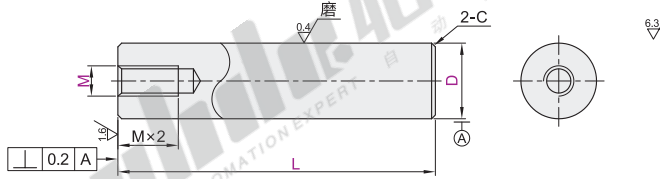
# 标准型/带扳手槽型

一端内螺纹型 表面粗糙度Ra0.4

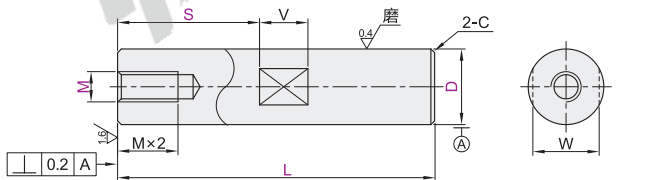
# 经济型导向轴

代码	类型	精度等级	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
E-SCD22	一端内螺纹型 带扳手槽型	普通级	45	S45C	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度HRC58~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
E-SCE22						

标准型  
E-SCD22



带扳手槽型  
E-SCE22



- 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	D	L		M		C
			最小单位1	选择	选择	选择	
E-SCD22	6	-0.005 -0.020	15~600	3		0.5	
	8		15~800	3 4 5			
	10		15~1000	3 4 5 6			
	12		20~1000	4 5 6 8			
	13	-0.005 -0.025	20~1000	4 5 6 8 10		1.0	
	15		20~1200	4 5 6 8 10			
	16		25~1200	4 5 6 8 10 12			
	20		25~1200	4 5 6 8 10 12 16			
	25	-0.005 -0.030	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20		1.0	
	30		40~1500	8 10 12 16 20 24			
	35		40~1500	10 12 16 20 24 30			
	40		60~1500	12 16 20 24 30			
50							

### 带扳手槽型

代码	型号	D	L		M		扳手槽尺寸			C
			最小单位1	选择	选择	S	W	V		
E-SCE22	6	-0.005 -0.020	15~600	3			5			0.5
	8		15~800	3 4 5			7	9		
	10		15~1000	3 4 5 6			8			
	12		20~1000	4 5 6 8			10			
	13	-0.005 -0.025	20~1000	4 5 6 8 10			11			1.0
	15		25~1200	4 5 6 8 10			13	11		
	16		25~1200	4 5 6 8 10 12			14			
	20		30~1200	4 5 6 8 10 12 16			17			
	25	-0.005 -0.030	30~1500	4 5 6 8 10 12 16			22			1.0
	30		40~1500	6 8 10 12 16 20			27	16		
	35		40~1500	8 10 12 16 20 24			30			
	40		60~1500	10 12 16 20 24 30			36			
50			12 16 20 24 30			41	21			

- 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	技术说明																																														
LC	<b>变更L尺寸公差</b> [选型方法] LC ① 最小单位0.1 ② L<300变更为L <sub>+0.03</sub> ; 300≤L<600变更为L <sub>+0.05</sub> ; L≥600变更为L <sub>+0.1</sub>																																														
MC()	<b>变更内螺纹为细牙螺纹</b> [选型方法] MC12 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>8</th> <th>10</th> <th>12</th> <th>16</th> <th>20</th> <th>25-35</th> <th>8</th> <th>10</th> <th>12</th> <th>16</th> <th>20</th> <th>40</th> <th>—</th> <th>10</th> <th>12</th> <th>16</th> <th>20</th> <th>50</th> <th>—</th> <th>12</th> <th>16</th> <th>20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MC</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table> 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	D	8	10	12	16	20	25-35	8	10	12	16	20	40	—	10	12	16	20	50	—	12	16	20	MC	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
D	8	10	12	16	20	25-35	8	10	12	16	20	40	—	10	12	16	20	50	—	12	16	20																									
MC	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																									

代码	技术说明								
EC()	<b>增加1个平面</b> [选型方法] EC10-K8 ① 最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6~16</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20~40</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	D	h	6~16	1	20~40	2	50	3
D	h								
6~16	1								
20~40	2								
50	3								
JD()	<b>增加1个键槽</b> [选型方法] JD10-J10 ① 最小单位1 ② JD=0时, 见右图 ③ 键槽详情参阅P16.								

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

### 标准型

代码	D	L	M
E-SCD22	6~15	600~1000	3~5

### 带扳手槽型

代码	D	L	M	S
E-SCE22	6~15	600~1000	3~5	—

### 可选加工(标准型)

代码	D	L	M	可选加工代码
E-SCD22	6~15	600~1000	3~5	LC() MC() JD()



### 优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未标价(元)



交货期  
5



E-SCD22—D6—L20—M3

E-SCE22—D6—L20—M3—S10

E-SCD22—D6—L20—M3—LC