

导向轴

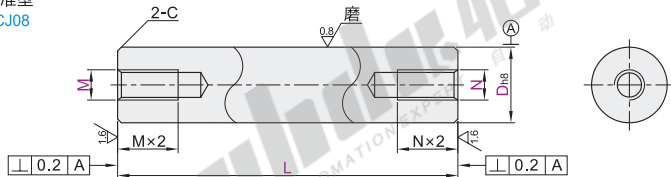
标准型/带扳手槽型

两端内螺纹型 D公差h8 普通级

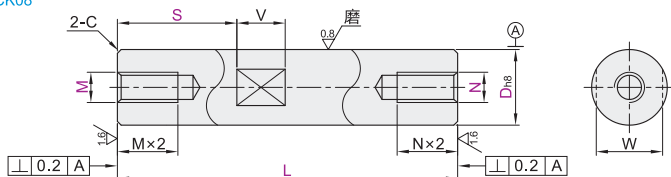


代码	类型		D公差	材质		表面处理
				国标	相当	
SCJ08	两端内螺纹型	标准型	h8	LY11	A2017	硬质阳极氧化, 氧化层硬度HV450~, 膜厚15μm~
SCK08		带扳手槽型				

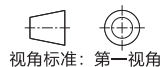
标准型
SCJ08



带扳手槽型
SCK08



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

代码	D _{h8}	L 最小单位1	M-N 选择	C
6	⁰ / _{-0.018}	15~300	3	
8	⁰ / _{-0.022}	15~400	3 4 5	
10	⁰ / _{-0.022}	15~600	3 4 5 6	
12	⁰ / _{-0.027}	15~800	4 5 6 8	0.5
13	⁰ / _{-0.027}	15~800	4 5 6 8	
15	⁰ / _{-0.027}	20~800	4 5 6 8 10	
16	⁰ / _{-0.033}	20~800	4 5 6 8 10	
20	⁰ / _{-0.033}	25~1000	4 5 6 8 10 12	
25	⁰ / _{-0.033}	25~1000	4 5 6 8 10 12 16	
30	⁰ / _{-0.039}	30~1200	6 8 10 12 16 20	1.0
35	⁰ / _{-0.039}	30~1200	8 10 12 16 20 24	
40	⁰ / _{-0.039}	30~1200	10 12 16 20 24 30	
50	⁰ / _{-0.039}	30~1200	12 16 20 24 30	

带扳手槽型

代码	D _{h8}	L 最小单位1	M-N 选择	扳手槽尺寸			
				S	W	V	C
6	⁰ / _{-0.018}	15~300	3			5	
8	⁰ / _{-0.022}	15~400	3 4 5			7	9
10	⁰ / _{-0.022}	15~600	3 4 5 6			8	
12	⁰ / _{-0.027}	15~800	4 5 6 8			10	0.5
13	⁰ / _{-0.027}	15~800	4 5 6 8			11	
15	⁰ / _{-0.027}	20~800	4 5 6 8 10			13	11
16	⁰ / _{-0.027}	20~800	4 5 6 8 10			14	
20	⁰ / _{-0.033}	25~1000	4 5 6 8 10 12			17	
25	⁰ / _{-0.033}	25~1000	4 5 6 8 10 12 16			22	
30	⁰ / _{-0.039}	30~1200	4 5 6 8 10 12 16 20			27	
35	⁰ / _{-0.039}	30~1200	4 5 6 8 10 12 16 20 24			30	16
40	⁰ / _{-0.039}	30~1200	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30			36	
50	⁰ / _{-0.039}	30~1200	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30			41	21



代码	技术说明																																										
SD()	<p>增加2处扳手槽</p> <p>选型方法 SD12-S8</p> <p>① 最小单位1</p> <table border="1"> <thead> <tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>9</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>11</td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>21</td></tr> </tbody> </table> <p>① 两扳手槽位置不在同一平面上。 ② 仅适用SCJ08。</p>	D	W	V	6	5		8	7	9	10	8		12	10		13	11		15	13	11	16	14		20	17		25	22		30	27	16	35	30		40	36		50	41	21
D	W	V																																									
6	5																																										
8	7	9																																									
10	8																																										
12	10																																										
13	11																																										
15	13	11																																									
16	14																																										
20	17																																										
25	22																																										
30	27	16																																									
35	30																																										
40	36																																										
50	41	21																																									

代码	技术说明																																			
LC	<p>变更L尺寸公差</p> <p>选型方法 LC</p> <p>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</p>																																			
MC()	<p>变更内螺纹为细牙螺纹</p> <p>选型方法 MC12</p> <table border="1"> <thead> <tr><th>D</th><th colspan="4">MC-NC</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>12-13</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>15-16</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>16</td></tr> <tr><td>20</td><td>—</td><td>10</td><td>12</td><td>16</td></tr> <tr><td>25-35</td><td>—</td><td>10</td><td>12</td><td>16</td></tr> <tr><td>40</td><td>—</td><td>10</td><td>12</td><td>16</td></tr> <tr><td>50</td><td>—</td><td>12</td><td>16</td><td>20</td></tr> </tbody> </table> <p>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</p>	D	MC-NC				12-13	—	—	—	—	15-16	8	10	12	16	20	—	10	12	16	25-35	—	10	12	16	40	—	10	12	16	50	—	12	16	20
D	MC-NC																																			
12-13	—	—	—	—																																
15-16	8	10	12	16																																
20	—	10	12	16																																
25-35	—	10	12	16																																
40	—	10	12	16																																
50	—	12	16	20																																

- 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-N
SCJ08	6	15~300	3
SCJ08-D6-L20-M3-N3	6	15~400	3 4 5

可选加工(标准型)

代码	D	L	M-N	可选加工代码
SCJ08	6	15~300	3	SD() LC
SCJ08	8	15~400	3 4 5	MC() NC()

带扳手槽型

代码	D	L	M-N	S
SCK08	6	15~300	3	
SCK08-D6-L50-M3-N3-S20	6	15~400	3 4 5	

可选加工(带扳手槽型)

代码	D	L	M-N	S	可选加工代码
SCK08	6	15~300	3		SD() LC
SCK08	8	15~400	3 4 5		MC() NC()

