

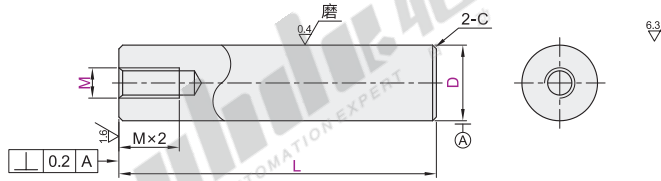
标准型/带扳手槽型

一端内螺纹型 表面粗糙度Ra0.4

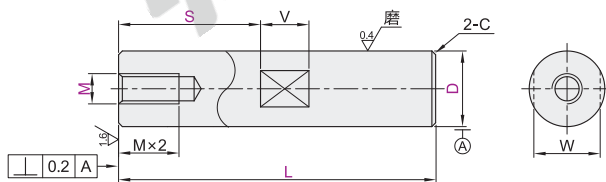
经济型导向轴

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	标准型	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HV750~ 镀层厚度3μm~
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 最小单位1	M 选择	C
E-SCD22	6		15~600	3	0.5以下
	8		15~800	3 4 5	
	10	-0.005 -0.020		3 4 5 6	
	12		15~1000	4 5 6 8	
	13			4 5 6 8	
	15		20~1000	4 5 6 8 10	
	16		20~1200	4 5 6 8 10	1.0以下
	20	-0.005 -0.025	25~1200	4 5 6 8 10 12	
	25			4 5 6 8 10 12 16	
	30		30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20	
	35			8 10 12 16 20 24	
	40	-0.005 -0.030	40~1500	10 12 16 20 24 30	
	50		60~1500	12 16 20 24 30	

带扳手槽型

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



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														
MC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 MC12 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th><th>MC</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12-13</td><td>8 —</td></tr> <tr> <td>15-16</td><td>8 10 —</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> </tbody> </table> 螺距 1.0 1.25 1.5 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	MC	12-13	8 —	15-16	8 10 —	20	8 10 12 16	25-35	8 10 12 16 20	40	10 12 16 20	50	— 12 16 20
D	MC														
12-13	8 —														
15-16	8 10 —														
20	8 10 12 16														
25-35	8 10 12 16 20														
40	10 12 16 20														
50	— 12 16 20														

代码	技术说明								
EC()	增加1个平面 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()	增加1个键槽 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	600~1500	3 4 5

带扳手槽型

代码	D	L	M	S
E-SCE22	6~15	600~1500	3 4 5	① 根据使用要求指定S尺寸

可选加工(标准型)

代码	D	L	M	可选加工
E-SCD22	6~15	600~1500	3 4 5	EC() JD() MC() LC()



优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



交货期

5

请按图示订货

E-SCD22—D6—L20—M3

E-SCE22—D6—L20—M3—S10

E-SCD22—D6—L20—M3—LC