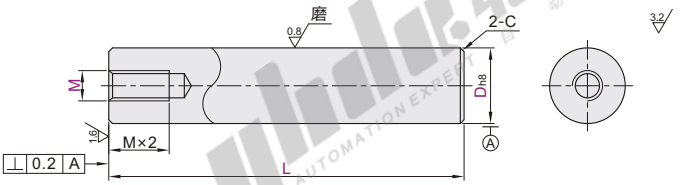
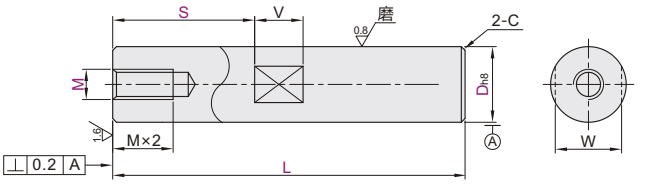
代码	类型		D公差	材质		表面处理
				国标	相当	
SCD08 SCE08	一端内螺纹型	标准型 带扳手槽型	h8	LY11	A2017	硬质阳极氧化，氧化层硬度HV450~，膜厚15μm~

标准型
SCD08



带扳手槽型
SCE08



圆度/直线度/垂直度/同轴度，请参阅导向轴产品简介。

视角标准：第一视角

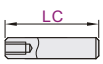
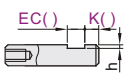
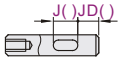
标准型

型号 代码	Dh8	L 最小单位1	M 选择	C
SCD08	6 0 -0.018	15~300	3	0.5以下
	8 0 -0.022	15~400	3 4 5	
	10	15~600	3 4 5 6	
	12	15~800	4 5 6 8	
	13 0 -0.027		4 5 6 8	
	15	20~800	4 5 6 8 10	
	16		4 5 6 8 10	
	20	25~1000	4 5 6 8 10 12	
	25 0 -0.033		4 5 6 8 10 12 16	
	30	30~1200	6 8 10 12 16 20	1.0以下
	35		8 10 12 16 20 24	
	40 0 -0.039	40~1200	10 12 16 20 24 30	
	50	60~1200	12 16 20 24 30	

带扳手槽型

型号 代码	Dh8	L 最小单位1	M 选择	扳手槽尺寸 S	W	V	C
SCE08	6 0 -0.018	15~300	3		5		0.5以下
	8 0 -0.022	15~400	3 4 5		7	9	
	10	15~600	3 4 5 6		8		
	12	15~800	4 5 6 8	根据使用要求指定S尺寸	10	11	
	13 0 -0.027	20~800	4 5 6 8		11		
	15		4 5 6 8 10		13		
	16	25~800	4 5 6 8 10	最小单位1	14		
	20	25~1000	4 5 6 8 10 12	扳手槽尺寸参阅导向轴产品简介	17		
	25 0 -0.033		4 5 6 8 10 12 16		22		
	30	30~1200	6 8 10 12 16 20		27	16	1.0以下
	35		8 10 12 16 20 24		30		
	40 0 -0.039	40~1200	10 12 16 20 24 30		36	21	
	50	60~1200	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 最小单位0.1 L＜300变更为$L_{\pm 0.03}$； 300≤L＜600变更为$L_{\pm 0.05}$； L≥600变更为$L_{\pm 0.1}$
EC( )	**增加1个平面**  选型方法 EC10-K8 D / h：6~16 / 1；20~40 / 2；50 / 3
JD( )	**增加1个键槽**  选型方法 JD10-J10 J( ) 最小单位1 JD=0时，见右图 D12,D16,D20,D25,D30 适用于此可选加工 带键槽导向轴支座参阅P95。 键槽详情参阅P16。
MC( )	**变更内螺纹为细牙螺纹** 选型方法 MC14 D / MC：12-13 / 8；15-16 / 10；20 / 12 16；25~35 / 12 16 20；40 / 12 16 20；50 / 12 16 20；螺距 / 1.0 1.25 1.5 选型时，须将M变更为MC 选型时，M与MC须变为相同尺寸

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

请按图示订货

标准型

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

SCD08—D6—L20—M3

可选加工(标准型)

型号 代码	D	L	M	可选加工代码
SCD08	6	15~300	3	EC( )
	8	15~400	3 4 5	MC( ) JD( )

SCD08—D6—L20—M3—LC

带扳手槽型

型号 代码	D	L	M	S
SCE08	6	15~300	3	根据使用要求指定S尺寸
	8	15~400	3 4 5	

SCE08—D6—L50—M3—S20

可选加工(带扳手槽型)

型号 代码	D	L	M	S	可选加工代码
SCE08	6	15~300	3	根据使用要求指定S尺寸	EC( )
	8	15~400	3 4 5		MC( ) JD( )

SCE08—D6—L50—M3—S20—LC

未税价(元)

优惠价

数量	1~19	20~
价格	95%	另行报价

交货期 7