

带扳手槽型/带通孔型

普通级/精密级 两端内螺纹型

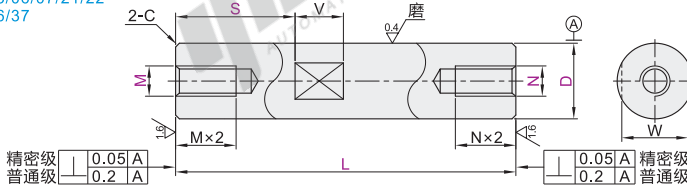
导向轴

带扳手槽型	带通孔型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
普通级	精密级	普通级				
SCK01	SCK31	SCL01				
SCK02	SCK32	SCL02				
SCK03	—	SCL03				
SCK06	SCK36	SCL06	g6	9Cr18Mo	SUS440C	高频淬火 有效硬化层深度见P16
SCK07	SCK37	SCL07	或同等硬度 耐腐蚀	或同等硬度 耐腐蚀	HRC56~ GCr15 S45C	低温镀黑铬
SCK21	—	—			HRC56~ 9Cr18Mo或同等硬度耐腐蚀	—
SCK22	—	—	45	S45C	HRC52~	—
						镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~



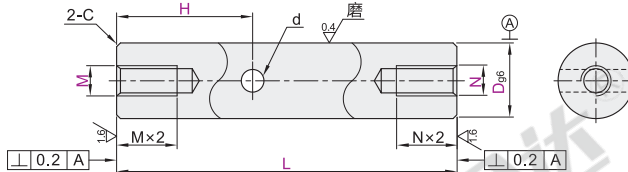
带扳手槽型

SCK01/02/03/06/07/21/22
SCK31/32/36/37



带通孔型

SCL01/02/03/06/07



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 扳手槽、通孔、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。

③ 通孔附近可能会因加工的退火效应导致的变形, 使外径公差超出规定值。



视角标准: 第一视角

带扳手槽型(普通级)

型号	D _{g6}	最小单位 ¹	M-N 选择	扳手槽尺寸	
代码				S	W V C
SCK01	6	15~600	3		5
	8	15~800	3 4 5		7 8
	10	15~1000	3 4 5 6		8
	12	20~1000	4 5 6 8		10
	13	20~1000	4 5 6 8		11
SCK02	15	25~1200	4 5 6 8 10		13
SCK03	16	30~1200	4 5 6 8 10		14
SCK06	18	30~1500	4 5 6 8 10 12		16
SCK07	20	30~1500	4 5 6 8 10 12		17
SCK21	25	30~1500	4 5 6 8 10 12 16		22
SCK22	30	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20		27
	35	50~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24		30
	40	50~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30		36
	50	50~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30		41

① SCK03仅适用于D≤30且L≤500。

带通孔型(普通级)

型号	D _{g6}	最小单位 ¹	M-N 选择	通孔尺寸	
代码				H	d C
SCL01	8	15~500	3 4 5		3
	10	15~500	3 4 5 6		3
	12	20~500	4 5 6 8		4
	13	20~500	4 5 6 8 10		4
	15	25~500	4 5 6 8		6
SCL02	16	30~500	4 5 6 8 10		6
SCL06	18	30~500	4 5 6 8 10 12		7
SCL07	20	30~500	4 5 6 8 10 12		7
	25	30~500	4 5 6 8 10 12 16		7
	30	30~500	4 5 6 8 10 12 16 20		7

① SCL03仅适用于8≤D≤30且L≤500。

带扳手槽型(精密级)

型号	D	L	M-N	S	交货期
代码					
SCK01	6	15~600	3		3
SCK02	8	15~800	3 4 5		

SCK01—D6—L85—M3—N3—S20

带通孔型(精密级)

型号	D	L	M-N	H	优惠价
代码					
SCL01	8	15~500	3 4 5		1~9 10~
SCL02	8	15~500	3 4 5		95% 另行报价

SCL01—D6—L85—M3—N3—H20

带扳手槽型(精密级)

型号	D _{g6}	最小单位 ¹	M-N 选择	扳手槽尺寸	
代码				S	W V C
SCK31	6	20~300	3		5
	8	20~300	3 4 5		7 8
	10	20~300	3 4 5 6		8
	12	20~350	4 5 6 8		10
	13	20~350	4 5 6 8		11
SCK32	15	25~450	4 5 6 8 10		13
SCK36	16	25~450	4 5 6 8 10		14
SCK37	18	25~450	4 5 6 8 10 12		16
	20	25~450	4 5 6 8 10 12		17
	25	25~450	4 5 6 8 10 12 16		22
	30	25~450	6 8 10 12 16 20		27



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 ③ L>300的精密级不适用																		
MC(N)	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(NC)</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>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>8 10 12 16 20</td></tr> <tr><td>50</td><td>8 10 12 16 20</td></tr> <tr><td>螺距</td><td>1.0 1.25 1.5</td></tr> </tbody> </table> 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	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	8 10 12 16 20	50	8 10 12 16 20	螺距	1.0 1.25 1.5
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	8 10 12 16 20																		
50	8 10 12 16 20																		
螺距	1.0 1.25 1.5																		

① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间隔需2mm以上。

② 可选加工可能会使产品硬度降低。

可选加工(带扳手槽型)

型号	D	L	M-N	S	可选加工代码
代码					
SCK01	6	15~600	3		LC MC(N) NC(N)
SCK02	8	15~800	3 4 5		

SCK01—D6—L85—M3—N3—S20—LC

可选加工(带通孔型)

型号	D	L	M-N	H	可选加工代码
代码					
SCL01	8	15~500	3 4 5		MC(N)
SCL02	8	15~500	3 4 5		

SCL01—D6—L85—M3—N3—H20—LC



请按图示订货



请按图示订货



未税价(元)