

导向轴

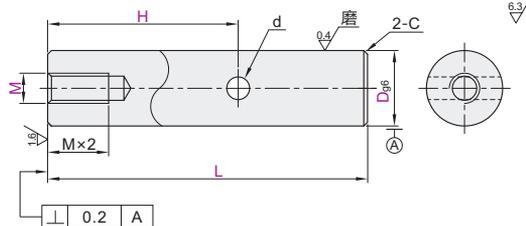
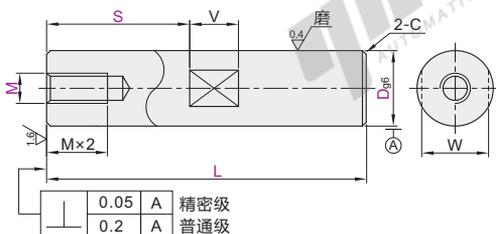
带扳手槽型/带通孔型 普通级/精密级 一端内螺纹型

带扳手槽型		带通孔型	D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	普通级		国标	相当		
SCE01	SCE31	SCF01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P17	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3-5μm
SCE02	SCE32	SCF02					
SCE06	SCE36	SCF06		9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度 GCr15 HRC56~ S45C HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3-5μm
SCE07	SCE37	SCF07					
SCE21	—	—		45	S45C	—	—
SCE22	—	—				—	—



带扳手槽型
SCE01/02/06/07/21/22
SCE31/32/36/37

带通孔型
SCF01/02/06/07



- 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)可能会因加工的热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热退火效应导致的变形, 使外径公差超出规定值。



带扳手槽型(普通级)

代码	型号	Dg6	最小单位1	M 选择	扳手槽尺寸			C
					S	W	V	
SCE01	6	-0.004 -0.012	15-600	3	5	8	0.5	
	8	-0.005 -0.014	15-800	3 4 5	7	8		
	10		15-1000	3 4 5 6	8	8		
	12		15-1000	4 5 6 8	10	10		
	13		20-1000	4 5 6 8	11	11		
SCE02	15	-0.006 -0.017	20-1000	4 5 6 8 10	13	13	1.0	
	16		25-1200	4 5 6 8 10	14	14		
SCE07	18		25-1200	4 5 6 8 10 12	16	16	1.0	
	20		30-1200	4 5 6 8 10 12	17	17		
SCE21	25	-0.007 -0.020	30-1200	4 5 6 8 10 12 16	22	22	1.0	
	30		40-1500	6 8 10 12 16 20	27	27		
SCE22	35	-0.009 -0.025	40-1500	8 10 12 16 20 24	30	30	1.0	
	40		60-1500	10 12 16 20 24 30	36	36		
	50		60-1500	12 16 20 24 30	41	41		

带扳手槽型(精密级)

代码	型号	Dg6	最小单位1	M 选择	扳手槽尺寸			C
					S	W	V	
SCE31	6	-0.004 -0.012	20-300	3	5	8	0.5	
	8	-0.005 -0.014	20-300	3 4 5	7	8		
	10		20-300	3 4 5 6	8	8		
SCE32	12		20-350	4 5 6 8	10	10	1.0	
	13		20-350	4 5 6 8	11	11		
SCE36	15	-0.006 -0.017	20-350	4 5 6 8 10	13	13	1.0	
	16		25-450	4 5 6 8 10	14	14		
SCE37	18		25-450	4 5 6 8 10 12	16	16	1.0	
	20		30-500	4 5 6 8 10 12	17	17		
	25	-0.007 -0.020	30-500	4 5 6 8 10 12 16	22	22		
	30		30-500	6 8 10 12 16 20	27	27		

带通孔型(普通级)

代码	型号	Dg6	最小单位1	M 选择	通孔尺寸		C
					H	d	
SCF01	8	-0.005 -0.014	15-500	3 4 5	3	0.5	
	10		15-500	3 4 5 6	3		
	12		20-500	4 5 6 8	4		
	13		20-500	4 5 6 8	4		
	15	-0.006 -0.017	20-500	4 5 6 8 10	4		
SCF06	16		25-500	4 5 6 8 10	6	1.0	
	18		25-500	4 5 6 8 10 12	6		
SCF07	20		30-500	4 5 6 8 10 12	7	1.0	
	25	-0.007 -0.020	30-500	4 5 6 8 10 12 16	7		
	30		30-500	6 8 10 12 16 20	7		

带扳手槽型(普通级)

型号	D	L	M	S
SCE01	6	15-600	3	5
SCE02	8	15-800	3 4 5	7

带通孔型(普通级)

型号	D	L	M	H
SCF01	8	15-500	3 4 5	3
SCF02	10	15-500	3 4 5	3

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																		
EC()	增加1个平面 选型方法 EC10-K8 ① 仅适用于普通级 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6-18</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	6-18	1	20-40	2	50	3										
D	h																		
6-18	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 D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 ④ 带键槽导向轴支座参阅P87。 ⑤ 键槽详情参阅P17。																		
MC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 MC14 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>MC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12-13</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>15-16</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>25-35</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>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变更为MC ② 选型时, M与MC须变为相同尺寸	D	MC	12-13	—	15-16	—	18	8	20	10	25-35	12 16 20	40	12 16 20	50	12 16 20	螺距	1.0 1.25 1.5
D	MC																		
12-13	—																		
15-16	—																		
18	8																		
20	10																		
25-35	12 16 20																		
40	12 16 20																		
50	12 16 20																		
螺距	1.0 1.25 1.5																		

- ① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间需隔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	S	可选加工代码
SCE01	6	15-600	3	5	MC()
SCE02	8	15-800	3 4 5	7	MC()

SCE01-D6-L80-M3-S20-LC

可选加工(带通孔型)

型号	D	L	M	H	可选加工代码
SCF01	8	15-500	3 4 5	3	EC() MC() JD()
SCF02	10	15-500	3 4 5	3	EC() MC() JD()

SCF01-D8-L80-M3-H20-LC

优惠价

数量	1-9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)

