

# 导向轴

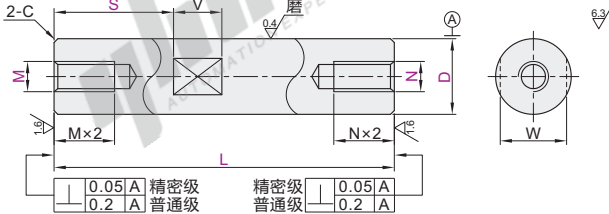
## 带扳手槽型/带通孔型 普通级/精密级 两端内螺纹型

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	普通级		国标	相当		
SCK01	SCK31	SCL01		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
SCK02	SCK32	SCL02			9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度	—
SCK06	SCK36	SCL06			45	S45C	GCr15 S45C 9Cr18Mo	HRC56~ HRC56~ HRC54~
SCK07	SCK37	SCL07						—
SCK21	—	—						—
SCK22	—	—						—



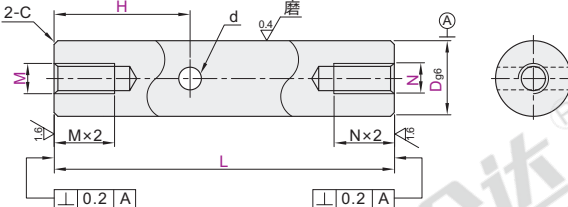
### 带扳手槽型

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



### 带通孔型

SCL01/02/06/07



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。



### 带扳手槽型(普通级)

代码	型号	D <sub>g6</sub>	最小单位 <sup>1</sup>	M-N 选择	扳手槽尺寸			C
					S	W	V	
SCK01	6	+0.004 -0.012	15-600	3	3 4 5	5	8	0.5
	8	-0.005 -0.014	15-800	3 4 5 6	7	8		
	10		15-1000	4 5 6 8	8	10		
	12		15-1000	4 5 6 8	10	12		
	13		20-1000	4 5 6 8	11	13		
SCK02	15	-0.006 -0.017	20-1000	4 5 6 8 10	13	15	10	
	16		25-1200	4 5 6 8 10 12	14	16		
SCK06	18		25-1200	4 5 6 8 10 12	16	18	15	
	20		30-1200	4 5 6 8 10 12 16	17	20		
SCK21	25	-0.007 -0.020	30-1200	4 5 6 8 10 12 16 20	22	25	1.0	
	30		30-1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24	27	30		
SCK22	35	-0.009 -0.025	50-1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	36	41	20	
	40		50-1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	36	41		

### 带扳手槽型(精密级)

代码	型号	D <sub>g6</sub>	最小单位 <sup>1</sup>	M-N 选择	扳手槽尺寸			C
					S	W	V	
SCK31	6	+0.004 -0.012	20-300	3	3 4 5	5	8	0.2
	8	-0.005 -0.014	20-300	3 4 5 6	7	8		
	10		20-350	4 5 6 8	8	10		
	12		20-350	4 5 6 8	10	12		
	13		20-350	4 5 6 8	11	13		
SCK32	15	-0.006 -0.017	20-350	4 5 6 8 10	13	15	10	
	16		25-450	4 5 6 8 10 12	14	16		
SCK36	18		25-450	4 5 6 8 10 12	16	18	15	
	20		25-450	4 5 6 8 10 12 16	17	20		
SCK37	25	-0.007 -0.020	25-450	4 5 6 8 10 12 16	22	25	20	
	30		25-450	4 5 6 8 10 12 16 20	27	30		

### 带通孔型(普通级)

代码	型号	D <sub>g6</sub>	L 最小单位 <sup>1</sup>	M-N 选择	通孔尺寸		C
					H	d	
SCL01	8	-0.005 -0.014	15-500	3 4 5		3	0.5
	12		15-500	3 4 5 6		3	
	13		20-500	4 5 6 8 10		4	
SCL02	15	-0.006 -0.017	20-500	4 5 6 8		4	6
	16		25-500	4 5 6 8 10 12		6	
SCL06	18		25-500	4 5 6 8 10 12		6	1.0
	20		30-500	4 5 6 8 10 12		7	
SCL07	25	-0.007 -0.020	30-500	4 5 6 8 10 12 16		7	1.0
	30		30-500	4 5 6 8 10 12 16 20		7	

### 带扳手槽型(普通级)

代码	D	L	M-N	S
SCK01	6	15<D00	3 4 5	根据使用要求指定S尺寸
SCK02	8	15-800	3 4 5	根据使用要求指定S尺寸



### 带通孔型(普通级)

代码	D	L	M-N	H
SCL01	8	15<D00	3 4 5	根据使用要求指定H尺寸
SCL02	8	15-500	3 4 5	根据使用要求指定H尺寸



数量	1-9	10~
价格	95%	另行报价



代码	技术说明																											
LC	<b>变更L尺寸公差</b>  <b>选型方法 LC</b> 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)	<b>变更内螺纹为细牙螺纹</b>  <b>选型方法 MC12</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th colspan="2">MC/NC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12-13</td> <td>8</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>15-16</td> <td>8</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>8</td> <td>10 12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>8</td> <td>10 12 16</td> </tr> <tr> <td>25-35</td> <td>8</td> <td>10 12 16 20</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>—</td> <td>10 12 16 20</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>—</td> <td>12 16 20</td> </tr> <tr> <td>螺距</td> <td>1.0</td> <td>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	—	10 12 16 20	50	—	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	—	10 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)

代码	D	L	M-N	S	可选加工代码
SCK01	6	15<D00	3 4 5	根据使用要求指定S尺寸	LC MC(N) NC(N)
SCK02	8	15-800	3 4 5	根据使用要求指定S尺寸	LC MC(N) NC(N)

### 可选加工(带通孔型)

代码	D	L	M-N	H	可选加工代码
SCL01	8	15<D00	3 4 5	根据使用要求指定H尺寸	MC(N)
SCL02	8	15-500	3 4 5	根据使用要求指定H尺寸	MC(N)