导向轴

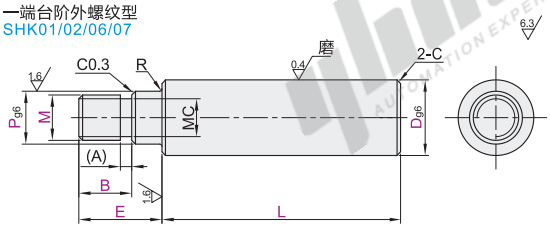
◀ 一端台阶外螺纹型
◀ 一端台阶外螺纹一端内螺纹型

一端台阶外螺纹型	一端台阶外螺纹一端内螺纹型	D公差	材质 国标	材质 相当	硬度	表面处理
SHK01	SHL01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	—
SHK02	SHL02				有效硬化层深度见P16	镀硬铬，镀层硬度HV750~，镀层厚度3μm~
SHK06	SHL06		9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢	SUS440C或同等硬度耐蚀钢	淬火硬度	—
SHK07	SHL07				GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢 HRC52~	镀硬铬，镀层硬度HV750~，镀层厚度3μm~

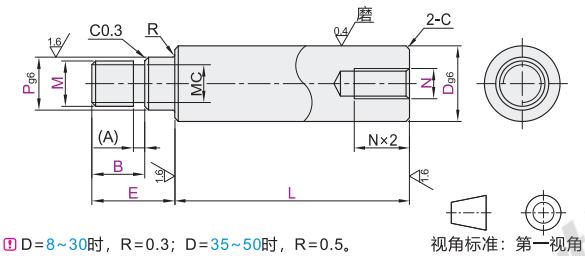
来图定制

- 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铭层分布，请参阅导向轴产品简介。
- 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。
- **注意：B=0时，无外螺纹。**

一端台阶外螺纹型
SHK01/02/06/07



一端台阶外螺纹一端内螺纹型
SHL01/02/06/07



- D=8~30时，R=0.3；D=35~50时，R=0.5。

视角标准：第一视角

可选加工

粗牙螺纹退刀槽尺寸			
M	螺距	MC	(A)
6	1.0	4.4	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13.0	
20	2.5	16.4	
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	

细牙螺纹退刀槽尺寸①			
MC	螺距	MC	(A)
6	0.75	4.8	
8		6.4	
10		8.4	
12	1.0	10.4	2
15		13.4	
17		15.4	
20		18.4	
25	1.5	22.7	3
30		27.7	

细牙螺纹退刀槽尺寸②			
MD	螺距	MC	(A)
10	1.25	8	3
12		9.7	
14	1.5	11.7	
18		15.7	

一端台阶外螺纹型

型号 代码	Dg6	最小单位1 L	E	B	P	M 选择	C
SHK01 SHK02 SHK06 SHK07	8 -0.005 -0.014	20~800				6	0.5以下
	10					6 8	
	12					6 8 10	
	13	20~1000				6 8 10	
	15 -0.006 -0.017		E=10~P×5	① 根据使用要求指定B尺寸		6 8 10 12	
	16					6 8 10 12	
	18	20~1200			M<P<D	6 8 10 12 16	
	20			① B=0时，无外螺纹		6 8 10 12 16	
	25 -0.007 -0.020					8 10 12 16 20	
	30					8 10 12 16 20 24	1.0以下
	35	20~1500				10 12 16 20 24 30	
	40 -0.009 -0.025		E=20~P×5			12 16 20 24 30	
	50					16 20 24 30	

一端台阶外螺纹一端内螺纹型

型号 代码	Dg6	最小单位1 L	E	B	P	M 选择	N 选择	C
SHL01 SHL02 SHL06 SHL07	8 -0.005 -0.014	20~800				6	3 4 5	
	10					6 8	3 4 5 6	
	12					6 8 10	4 5 6 8	
	13	20~1000				6 8 10	4 5 6 8	
	15 -0.006 -0.017		E=10~P×5	① 根据使用要求指定B尺寸		6 8 10 12	4 5 6 8 10	0.5以下
	16					6 8 10 12	4 5 6 8 10	
	18	20~1200			M<P<D	6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	
	20			① B=0时，无外螺纹		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	
	25 -0.007 -0.020					8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	
	30					8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	1.0以下
	35	20~1500				10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	
	40 -0.009 -0.025		E=20~P×5			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	
	50					16 20 24 30	12 16 20 24 30	

请按图示订货

一端台阶外螺纹型

型号 代码	D	L	E	B	P	M
SHK01	8	20~800	E=10~P×5	① 根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6
SHK02	10					6 8

SHK01—D8—L50—E20—B10—P7—M6

未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

一端台阶外螺纹一端内螺纹型

型号 代码	D	L	E	B	P	M	N
SHL01	8	20~800	E=10~P×5	① 根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6	3 4 5
SHL02	10					6 8	3 4 5 6

SHL01—D8—L50—E20—B10—P7—M6—N5

交货期 3

可选加工(一端台阶外螺纹型)

型号 代码	D	L	E	B	P	M	可选加工代码
SHK01	8	20~800	E=10~P×5	① 根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6	LC..
SHK02	10					6 8	

SHK01—D8—L50—E20—B10—P7—M6—LC

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 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$L_{\pm 0.1}$
MC( ) MD( )	**变更外螺纹为细牙螺纹** 选型方法 MC17 MC( )·MD( ) (细牙螺纹) (MC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (MD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)
EC( )	**增加1个平面** 选型方法 EC10-K8 ① 最小单位1 ① SHL01~07不适用。
NC( )	**变更内螺纹为细牙螺纹** 选型方法 NC14 ① SHK01~07不适用。 ① 选型时，须将N变更为NC ① 选型时，N与NC须变为相同尺寸
JD( )	**增加1个键槽** 选型方法 JD10-J10 ① 最小单位1 ① JD=0时，见右图 ① D12,D16,D20,D25,D30适用于此可选加工 ① 带键槽导向轴支座参阅P95。 ① 键槽详情参阅P16。 ① 不适用SHL01~07。
SC( ) SD( )	**增加扳手槽** 选型方法 SC5 选型方法 SD12-S8 ① SHK01~07不适用SD可选加工。 **增加1处扳手槽** **增加2处扳手槽**

LC

MC( )·MD( ) (细牙螺纹)

D	MC				MD	
8	6					
10	6	8				
12	6	8	10		10	
13	6	8	10		10	
15	6	8	10	12	10	12
16	6	8	10	12		
18	6	8	10	12	10	12 14
20	6	8	10	12 15	10	12 14
25	6	8	10	12 15 17	10	12 14 18
30		8	10	12 15 17 20	10	12 14 18
35		8	10	12 15 17 20 25	10	12 14 18
40		10	12	15 17 20 25 30	10	12 14 18
50		12	15	17 20 25 30		12 14 18
螺距	0.75	1.0		1.5	1.25	1.5

EC( ) K( )

D	h
8~18	1
20~40	2
50	3

NC( ) (细牙螺纹)

D	NC		
12	8		
13	8		
15	8	10	
16	8	10	
18	8	10	12
20	8	10	12 14
25	8	10	12 14 18
30	8	10	12 14 18
35	8	10	12 14 18
40	–	10	12 14 18
50	–	–	12 14 18
螺距	1.0	1.25	1.5

J( )

J( ) JD( )

D	W	V
8	7	8
10	8	
12	10	
13	11	
15	13	
16	14	10
18	16	
20	17	
25	22	
30	27	15
35	30	
40	36	20
50	41	

SC( ) V W

SD( ) V W V S( )

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