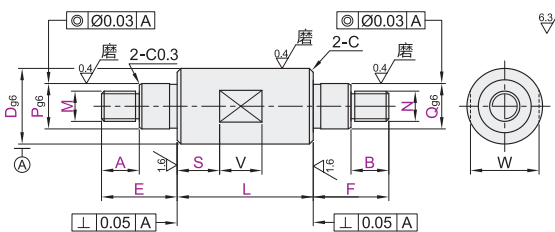
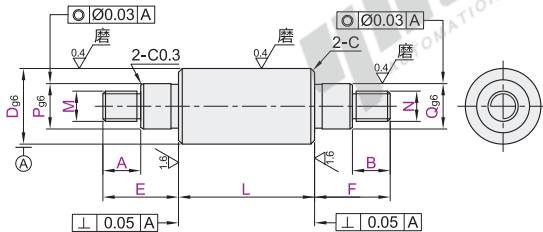


## 标准型/带扳手槽型

精密级 两端外螺纹型

## 导向轴

| 代码    | 类型    | D公差 | 材质              |                 | 硬度              | 表面处理   |
|-------|-------|-----|-----------------|-----------------|-----------------|--------|
|       |       |     | 国标              | 相当              |                 |        |
| SHR11 | 标准型   | g6  | GCr15           | SUJ2            | 高频淬火            | —      |
| SHR16 |       |     | 9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢 | SUS440C或同等硬度耐蚀钢 | 有效硬化层深度见P16     |        |
| SHR12 | 带扳手槽型 |     | GCr15           | SUJ2            | 淬火硬度            | HRC56~ |
| SHR17 |       |     | 9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢 | SUS440C或同等硬度耐蚀钢 | 9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢 |        |

标准型  
SHR11/16带扳手槽型  
SHR12/17

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、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。

视角标准: 第一视角

## 标准型

| 型号 | 最小单位1         |        |         |         | M·N 选择 | C      |
|----|---------------|--------|---------|---------|--------|--------|
| 代码 | Dg6           | L      | E·F     | A·B     | P·Q    |        |
| 4  |               | 20~200 |         |         |        | 0.2 以下 |
| 5  | -0.005/-0.014 | 20~300 |         |         |        |        |
| 6  |               | 20~300 |         |         |        |        |
| 8  |               | 20~300 |         |         |        |        |
| 10 | -0.005/-0.014 | 20~350 |         | (无螺纹时)  |        |        |
| 12 |               | 20~350 |         | A=0     |        | 0.5 以下 |
| 13 |               | 20~350 | 5≤E≤P×5 | B=0     | M<P<D  |        |
| 15 | -0.006/-0.017 | 20~350 | 5≤F≤Q×5 | M≤A≤M×3 | N<Q<D  |        |
| 16 |               | 20~350 |         | M≤B≤N×3 |        |        |
| 18 |               | 20~350 |         |         |        |        |
| 20 |               | 20~450 |         |         |        |        |
| 25 | -0.007/-0.020 | 20~450 |         |         |        | 1.0 以下 |
| 30 |               | 20~450 |         |         |        |        |

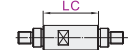
## 带扳手槽型

| 型号 | 最小单位1         |        |         |         | M·N 选择 | 扳手槽尺寸 | C      |
|----|---------------|--------|---------|---------|--------|-------|--------|
| 代码 | Dg6           | L      | E·F     | A·B     | P·Q    | S     |        |
| 6  | -0.005/-0.014 | 20~300 |         |         |        |       | 5      |
| 8  | -0.005/-0.014 |        |         |         |        |       | 7      |
| 10 | -0.005/-0.014 |        |         |         |        |       | 8      |
| 12 |               |        |         | (无螺纹时)  |        |       |        |
| 13 |               |        |         | A=0     |        |       | 0.5 以下 |
| 15 | -0.006/-0.017 | 20~350 | 5≤E≤P×5 | B=0     | M<P<D  |       |        |
| 16 |               |        | 5≤F≤Q×5 | M≤A≤M×3 | N<Q<D  |       |        |
| 18 |               |        |         | M≤B≤N×3 |        |       |        |
| 20 |               |        |         |         |        |       |        |
| 25 | -0.007/-0.020 | 20~450 |         |         |        |       | 1.0 以下 |
| 30 |               |        |         |         |        |       |        |

## 代码

## 技术说明

## 变更L尺寸公差



## 选型方法 LC

① 最小单位0.1

② L &lt; 200 变更为L±0.03;

200≤L &lt; 450 变更为L±0.05

## 变更外螺纹为细牙螺纹



## 选型方法 PC15

(PC·QC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应)

(PD·QD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)

## PC()

## PD()

## QC()

## QD()

| D  | PC-QC                   | QD-QD       |
|----|-------------------------|-------------|
| 4  |                         |             |
| 5  | 3 4                     |             |
| 6  | 3 4 5                   |             |
| 8  | 3 4 5 6                 |             |
| 10 | 4 5 6 8                 |             |
| 12 | 5 6 8 10                | 10          |
| 13 | 5 6 8 10                | 10          |
| 15 | 5 6 8 10 12             | 10 12       |
| 16 | 5 6 8 10 12             | 10 12       |
| 18 | 5 6 8 10 12 15          | 10 12 14    |
| 20 | 5 6 8 10 12 15 17       | 10 12 14    |
| 25 | 8 10 12 15 17 20        | 10 12 14 18 |
| 30 | 8 10 12 15 17 20 25     | 10 12 14 18 |
| 螺距 | 0.5 0.8 1.0 1.5 2.0 2.5 |             |

① 选型时, 须将M/N变更为PC(PD)/QC(QD)

② 选型时, M/N与PC(PD)/QC(QD)须变为相同尺寸

③ 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    | D  | L      | E·F     | A·B     | P·Q   | M·N     |
|-------|----|--------|---------|---------|-------|---------|
| SHR11 | 25 | 20~350 | 5≤E≤P×5 | M≤A≤M×3 | M<P<D | 8 10 12 |
| SHR16 | 30 | 20~450 | 5≤F≤Q×5 | M≤B≤N×3 | N<Q<D | 8 10 12 |

SHR11—D25—L450—E14—F14—A8—B8—P15—Q15—M8—N8

## 带扳手槽型

| 型号    | D  | L      | E·F     | A·B     | P·Q   | M·N     | S            |
|-------|----|--------|---------|---------|-------|---------|--------------|
| SHR12 | 25 | 20~350 | 5≤E≤P×5 | M≤A≤M×3 | M<P<D | 8 10 12 | ①根据使用要求指定S尺寸 |
| SHR17 | 30 | 20~450 | 5≤F≤Q×5 | M≤B≤N×3 | N<Q<D | 8 10 12 |              |

SHR12—D25—L100—E14—F14—A8—B8—P12—Q12—M8—N8—S20

## 可选加工(标准型)

| 型号    | D  | L      | E·F     | A·B     | P·Q   | M·N     | 可选加工代码                |
|-------|----|--------|---------|---------|-------|---------|-----------------------|
| SHR11 | 25 | 20~350 | 5≤E≤P×5 | M≤A≤M×3 | M<P<D | 8 10 12 | ① PC() PD() QC() QD() |
| SHR16 | 30 | 20~450 | 5≤F≤Q×5 | M≤B≤N×3 | N<Q<D | 8 10 12 |                       |

SHR11—D25—L450—E14—F14—A8—B8—P15—Q15—M8—N8—LC

## 可选加工(带扳手槽型)

| 型号    | D  | L      | E·F     | A·B     | P·Q   | M·N     | S            | 可选加工代码                |
|-------|----|--------|---------|---------|-------|---------|--------------|-----------------------|
| SHR12 | 25 | 20~350 | 5≤E≤P×5 | M≤A≤M×3 | M<P<D | 8 10 12 | ①根据使用要求指定S尺寸 | ① PC() PD() QC() QD() |
| SHR17 | 30 | 20~450 | 5≤F≤Q×5 | M≤B≤N×3 | N<Q<D | 8 10 12 |              |                       |

SHR12—D25—L100—E14—F14—A8—B8—P12—Q12—M8—N8—S20—LC

## 优惠价

| 数量 | 1~9 | 10~  |
|----|-----|------|
| 价格 | 95% | 另行报价 |

未税价(元)

## 交货期

3