

导向轴

一端外螺纹型/一端外螺纹同径型 全长表面处理型

代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SHX31	一端外螺纹型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度 GCr15 HRC56~	无电镀镍
SHX41	一端外螺纹同径型					

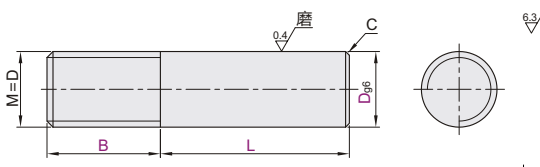
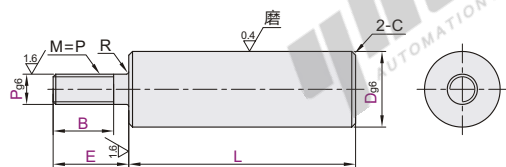
注意：B=0时，无外螺纹。

一端外螺纹型
SHX31

一端外螺纹同径型
SHX41



来图定制



视角标准：第一视角

一端外螺纹型

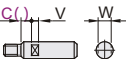
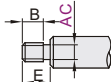
代码	型号	Dg6	L	E	B	P 选择	R	C
SHX31	8	-0.005	20~800			3 4 5 6		0.5以下
	10	-0.014				4 5 6 8		
	12	-0.006				5 6 8 10 12		
	15	-0.017				5 6 8 10 12		
	20	-0.007				6 8 10 12 16		
	25	-0.020	20~1000	4≤E≤P×5	根据使用要求指定B尺寸 B=0时，无外螺纹	8 10 12 16 20 24	0.3	1.0以下
	30	-0.007				8 10 12 16 20 24		
	35	-0.009				10 12 16 20 24 30		
	40	-0.025				12 16 20 24 30		
	50	-0.025				16 20 24 30 36		

一端外螺纹同径型

代码	型号	Dg6	L	B	M	C
SHX41	8	-0.005	20~800	7~40	8	0.5以下
	10	-0.014		8~50	10	
	12	-0.006	20~1000	9~60	12	1.0以下
	20	-0.017		13~100	20	
	30	-0.020		14~150	30	



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 SHX41不适用。 ③ 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																																	
SC()	增加1个扳手槽 	选型方法 SC5 ① 最小单位1 <table border="1"><thead><tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr></thead><tbody><tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td>11</td></tr><tr><td>20</td><td>17</td><td></td></tr><tr><td>25</td><td>22</td><td></td></tr><tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr><tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr><tr><td>40</td><td>36</td><td>21</td></tr><tr><td>50</td><td>41</td><td></td></tr></tbody></table>	D	W	V	8	7	9	10	8		12	10		15	13	11	20	17		25	22		30	27	16	35	30		40	36	21	50	41	
D	W	V																																	
8	7	9																																	
10	8																																		
12	10																																		
15	13	11																																	
20	17																																		
25	22																																		
30	27	16																																	
35	30																																		
40	36	21																																	
50	41																																		
AC	增加退刀槽 	选型方法 AC ① 退刀槽尺寸，参阅导向轴产品简介 ② 适用于M5以上规格 ③ SHX41不适用。																																	

代码

技术说明

变更外螺纹为
细牙螺纹

PC()
PD()

[选型方法] PC15

(PC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应)
(PD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)

D	PC	PD
8	3 4 5 6	
10	4 5 6 8	
12	5 6 8 10	10
15	6 8 10 12	10 12 14
20	8 10 12 15 17	10 12 14 18
25	10 12 15 17 20	10 12 14 18
30	12 15 17 20 25	10 12 14 18
35	15 17 20 25 30	10 12 14 18
40	17 20 25 30	12 14 18
50	20 25 30	14 18
螺距	1.0 0.5 0.35	1.0 1.5 1.25 1.5

① 选型时，须将P变更为PC/PD

② 选型时，P与PC/PD须变为相同尺寸

③ SHX41不适用。

增加1个平面

EC()

[选型方法] EC10-K8

① 最小单位1

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

一端外螺纹型

代码	D	L	E	B	P
SHX31	8	20~800	4≤E≤P×5		3 4 5 6
SHX31	10	20~800	4≤E≤P×5		4 5 6 8

可选加工(一端外螺纹型)

代码	D	L	E	B	P	可选加工代码
SHX31	8	20~800	4≤E≤P×5		3 4 5 6	SC() PD()...
SHX31	10	20~800	4≤E≤P×5		4 5 6 8	

SHX31—D8—L50—E15—B10—P4—LC

一端外螺纹同径型

代码	D	L	B	M
SHX41	8	20~800	7~40	8
SHX41	10	20~800	8~50	10

SHX41—D8—L50—B20



未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



交货期

5
