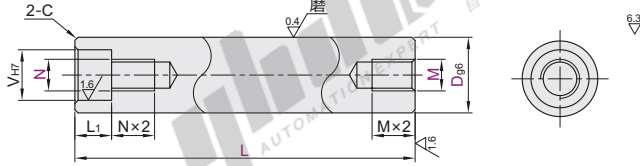


导向轴

- 内螺纹引导型 · 一端内螺纹型
- 内螺纹引导型 · 一端台阶内螺纹型

□ 一端内螺纹型

代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理	
			国标	相当			
SHV01	内螺纹引导型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火有效硬化层深度见P16	—	
SHV02			9Cr18Mo或同等硬度耐锈钢	SUS440C或同等硬度耐锈钢	淬火热度GCr15		
SHV06					HRC56~		—
SHV07					HRC52~		



- 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 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。

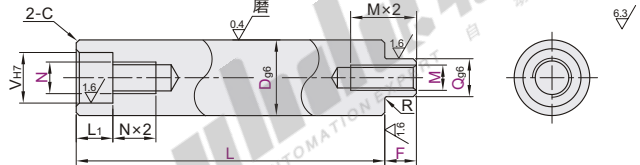


代码	型号	D _{g6}	最小单位1	M	引导尺寸			C
					L	N(选择)	V孔径	
SHV01	12	-0.006 -0.017	20~1000	4 5 6 8	4	8	8	0.5以下
	13			4 5 6 8	4 5	10	10	
	15			4 5 6 8 10	4 5			
SHV02	16	-0.007 -0.020	20~1200	4 5 6 8 10	4 5 6	12	12	1.0以下
SHV06	18			4 5 6 8 10 12	4 5 6			
SHV07	20			4 5 6 8 10 12	5 6 8 10	16	16	
	25			4 5 6 8 10 12 16	6 8 10 12			
	30		20~1500	6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12	20	20	

① 可选加工详见下表。

□ 一端台阶内螺纹型

代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理	
			国标	相当			
SHV11	内螺纹引导型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火有效硬化层深度见P16	—	
SHV12			9Cr18Mo或同等硬度耐锈钢	SUS440C或同等硬度耐锈钢	淬火热度GCr15		
SHV16					HRC56~		—
SHV17					HRC52~		



- 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 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。



代码	型号	D _{g6}	最小单位1			M	引导尺寸			R	C
			L	F	Q		N(选择)	V孔径	L ₁ 孔深		
SHV11	12	-0.006 -0.017	20~1000		6~10	4 5 6	4	8	8	0.5以下	
	13				6~11	4 5 6 8	4 5	10	10		
	15				6~13	4 5 6 8 10	4 5				
SHV12	16	-0.007 -0.020	20~1200	2 ≤ F ≤ Q × 4	6~14	4 5 6 8 10	4 5 6	12	12	1.0以下	
SHV16	18				8~16	4 5 6 8 10 12	4 5 6				
SHV17	20				8~17	4 5 6 8 10 12	5 6 8 10	16	16		
	25				8~22	4 5 6 8 10 12 16	6 8 10 12				
	30		20~1500		9~27	6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12	20	20		



可选加工

代码	变更L尺寸公差	技术说明	代码	增加1个扳手槽	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	SC()	增加1个扳手槽 一端内螺纹型 	选型方法 SC5 ① 最小单位1 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>11</td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td></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> </table>	D	W	V	12	10		13	11		15	13		16	14	11	18	16		20	17		25	22		30	27	16
D	W	V																														
12	10																															
13	11																															
15	13																															
16	14	11																														
18	16																															
20	17																															
25	22																															
30	27	16																														
MC()	变更内螺纹为细牙螺纹	选型方法 MC14 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>MC</th></tr> <tr><td>12-13</td><td>8 10 12</td></tr> <tr><td>15-16</td><td>8 10 12</td></tr> <tr><td>18</td><td>8 10 12</td></tr> <tr><td>20</td><td>8 10 12 14</td></tr> <tr><td>25-30</td><td>8 10 12 14 18</td></tr> <tr><td>螺距</td><td>1.0 1.25 1.5</td></tr> </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 ③ 仅适用一端内螺纹型。	D	MC	12-13	8 10 12	15-16	8 10 12	18	8 10 12	20	8 10 12 14	25-30	8 10 12 14 18	螺距	1.0 1.25 1.5	EC()	增加1个平面 一端内螺纹型 	选型方法 EC10-K8 ① 最小单位1 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>h</th></tr> <tr><td>12-18</td><td>1</td></tr> <tr><td>20-30</td><td>2</td></tr> </table>	D	h	12-18	1	20-30	2							
D	MC																															
12-13	8 10 12																															
15-16	8 10 12																															
18	8 10 12																															
20	8 10 12 14																															
25-30	8 10 12 14 18																															
螺距	1.0 1.25 1.5																															
D	h																															
12-18	1																															
20-30	2																															

- 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。

□ 一端内螺纹型

代码	D	L	M	N
SHV01	12	20~1000	4 5 6 8	4 5
SHV02	13		4 5 6 8	4 5

□ 可选加工

代码	D	L	M	N	可选加工代码
SHV01	12	20~1000	4 5 6 8	4 5	EC() SC() MC()
SHV02	13		4 5 6 8	4 5	

请按图示订货

SHV01—D12—L50—M5—N4

SHV01—D12—L50—M5—N4—LC



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

交货期
3