

导向轴

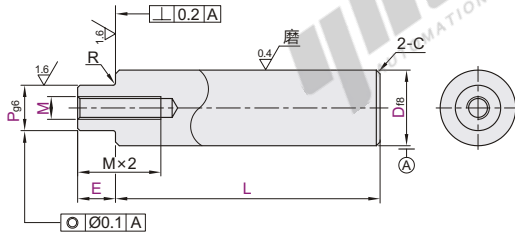
- 一端台阶内螺纹型
- 一端台阶两端内螺纹型
- 普通级 D公差f8

一端台阶内螺纹型	一端台阶两端内螺纹型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
SHB11	SHF11	普通级	f8	45	S45C	—	镀铬, 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~

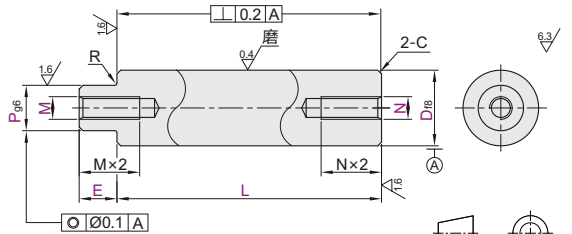


① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。

一端台阶内螺纹型
SHB11



一端台阶两端内螺纹型
SHF11



① D=8~30时, R=0.3; D=35~50时, R=0.5。

② D=8~18时, C=0.5以下; D=20~50时, C=1.0以下。

视角标准: 第一视角

一端台阶内螺纹型

代码	D _{f8}	L	最小单位1		M 选择	
			E	P		
8	0.013 -0.035	20~800		6	3	
10				6~8	3 4 5	
12				6~10	3 4 5 6	
13				6~11	3 4 5 6 8	
15	0.016 -0.043	20~1000		6~13	3 4 5 6 8 10	
16				6~14	3 4 5 6 8 10	
18				8~16	4 5 6 8 10 12	
20				8~17	4 5 6 8 10 12	
25	0.020 -0.053	20~1200	E=2~P×4	8~22	4 5 6 8 10 12 16	
30				9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	
35				9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	
40	0.025 -0.064			20~1500	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30
50		11~47	6 8 10 12 16 20 24 30			

一端台阶两端内螺纹型

代码	D _{f8}	L	最小单位1		M 选择		N 选择	
			E	P				
8	0.013 -0.035	20~800		6	3	3 4 5		
10				6~8	3 4 5	3 4 5 6		
12				6~10	3 4 5 6	4 5 6 8		
13				6~11	3 4 5 6 8	4 5 6 8		
15	0.016 -0.043	20~1000		6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10		
16				6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10		
18				8~16	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12		
20				8~17	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12		
25	0.020 -0.053	20~1200	E=2~P×4	8~22	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16		
30				9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20		
35				9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24		
40	0.025 -0.064			20~1500	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	
50		11~47	6 8 10 12 16 20 24 30		10 12 16 20 24 30			



一端台阶内螺纹型

型号	D	L	E	P	M
SHB11	D	L	E	P	M
SHB11	10	20<300	F=2~P×4	6~8	3 4 5

SHB11—D8—L30—E8—P6—M3

一端台阶两端内螺纹型

型号	D	L	E	P	M	N
SHF11	D	L	E	P	M	N
SHF11	10	20<300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6

SHF11—D8—L30—E15—P6—M3—N4

可选加工(一端台阶内螺纹型)

型号	D	L	E	P	M	可选加工代码
SHB11	D	L	E	P	M	EC() ED() JD() JE()
SHB11	10	20<300	F=2~P×4	6~8	3 4 5	EC() ED() JD() JE()

SHB11—D8—L30—E8—P6—M3—LC

可选加工(一端台阶两端内螺纹型)

型号	D	L	E	P	M	N	可选加工代码
SHF11	D	L	E	P	M	N	NC() SD()
SHF11	10	20<300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6	NC() SD()

SHF11—D8—L30—E15—P6—M3—N4—LC



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



3

代码 技术说明

变更L尺寸公差 **LC**

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

增加2个扳手槽 **SD**

选型方法 SD12-S8
 ① 最小单位1
 ② 仅适用SHF11。

D	W	V	D	W	V
6	5	18	16	16	
8	7	9	20	17	11
10	8		25	22	
12	10		30	27	16
13	11	11	35	30	
15	13		40	36	
16	14		50	41	21

变更内螺纹为细牙螺纹 **NC**

选型方法 NC14

D	NC	
12-13	8	
15-16	8	10
18	8	10 12
20	8	10 12 14
25-35	8	10 12 14 18
40	—	10 12 14 18
50	—	12 14 18

螺距 1.0 1.25 1.5

① 选型时, 须将N变更为NC
 ② 选型时, N与NC须变为相同尺寸

增加平面 **EC**

选型方法 EC10-K8
 增加1个平面 选型方法 ED10-K8-T10
 ① 最小单位1
 ② 仅适用SHB11。

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

增加键槽 **JD**

选型方法 JD10-J10
 增加1个键槽 选型方法 JE10-X8-JD10-J10

① 最小单位1
 ② JD=0/JE=0时, 见上图
 ③ D12, D16, D20, D25, D30
 适用于此可选加工
 ④ 带键槽导向轴支座参阅P95。
 ⑤ 键槽详情参阅P16。
 ⑥ 仅适用SHB11。

① 选择2个以上可选加工时, 各加工部位间最小需隔2mm。
 ② 可选加工可能会使产品硬度降低。