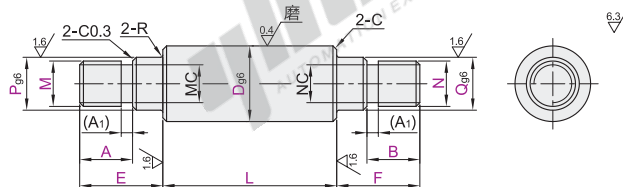




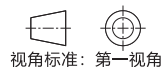
代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SHQ01	两端台阶 外螺纹型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	—
SHQ02					有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SHQ06					淬火硬度	—
SHQ07					GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo或同等硬度耐腐蚀钢 HRC52~	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~

① 注意: A·B=0时, 无外螺纹。



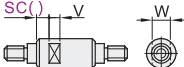
① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。

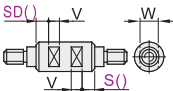
② 轴端加工部分 (有效螺纹长度+10mm左右) 可能会因加工的退火效应而导致硬度降低, 详情请参阅导向轴概要。



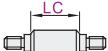
型号	D _{g6}	L	E·F	A·B	P·Q	M·N 选择	R	C	粗牙螺纹退刀槽尺寸
SHQ01	8	20~800				6			M N 螺距 MC NC (A ₁)
SHQ02	10					6 8			6 1.0 4.4 2
SHQ06	12					6 8 10			8 1.25 6.0 3
SHQ07	13					6 8 10		0.5以下	10 1.5 7.7 4
	15					6 8 10 12			12 1.75 9.4 5
	16					6 8 10 12		0.3	16 2.0 13.0 4
	18					6 8 10 12 16			20 2.5 16.4 5
	20					6 8 10 12 16			24 3.0 19.6 5
	25					8 10 12 16 20		1.0以下	30 3.5 25.0 5
	35					8 10 12 16 20 24			
	40					10 12 16 20 24 30		0.5	
	50					12 16 20 24 30			



代码	技术说明																																										
SC()	增加1个扳手槽 M侧 SC() V W  选型方法 SC5 ① 最小单位1 <table> <tr> <th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td></td></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></td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td>10</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>15</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td>20</td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td></td></tr> </table>	D	W	V	8	7	8	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14		18	16	10	20	17		25	22		30	27	15	35	30		40	36	20	50	41	
D	W	V																																									
8	7	8																																									
10	8																																										
12	10																																										
13	11																																										
15	13																																										
16	14																																										
18	16	10																																									
20	17																																										
25	22																																										
30	27	15																																									
35	30																																										
40	36	20																																									
50	41																																										

SD()	增加2个扳手槽 M侧 SD() V W S()  选型方法 SD12-S8 ① 最小单位1 <table> <tr> <th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td></td></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></td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td>10</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>15</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td>20</td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td></td></tr> </table>	D	W	V	8	7	8	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14		18	16	10	20	17		25	22		30	27	15	35	30		40	36	20	50	41	
D	W	V																																									
8	7	8																																									
10	8																																										
12	10																																										
13	11																																										
15	13																																										
16	14																																										
18	16	10																																									
20	17																																										
25	22																																										
30	27	15																																									
35	30																																										
40	36	20																																									
50	41																																										

MD	螺距	MC	NC	(A ₁)
10	1.25	8		2
12		9.7		
14	1.5	11.7		
18		15.7		

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 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																																															
																																																	
MC() MD() NC() ND()	变更外螺纹为 细牙螺纹	[选型方法] MC17 (MC·NC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (MD·ND:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)																																															
			<table><tr><th>D</th><th>MC·NC</th><th>MD·ND</th></tr><tr><td>8</td><td>6</td><td></td></tr><tr><td>10</td><td>6 8</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>6 8 10</td><td>10</td></tr><tr><td>13</td><td>6 8 10</td><td>10</td></tr><tr><td>15</td><td>6 8 10 12</td><td>10 12</td></tr><tr><td>16</td><td>6 8 10 12</td><td>10 12 14</td></tr><tr><td>18</td><td>6 8 10 12 15</td><td>10 12 14</td></tr><tr><td>20</td><td>6 8 10 12 15 17</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>25</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>30</td><td>8 10 12 15 17 20 25</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>35</td><td>10 12 15 17 20 25 30</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>40</td><td>12 15 17 20 25 30</td><td>12 14 18</td></tr><tr><td>50</td><td>15 17 20 25 30</td><td>14 18</td></tr><tr><td>螺距</td><td>0.75 1.0 1.5 1.25 1.5</td><td></td></tr></table> ① 选型时, 须将M/N变更为MC(MD)/NC(ND)	D	MC·NC	MD·ND	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	10 12 14	18	6 8 10 12 15	10 12 14	20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 18	25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 18	30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18	35	10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18	40	12 15 17 20 25 30	12 14 18	50	15 17 20 25 30	14 18	螺距	0.75 1.0 1.5 1.25 1.5		
D	MC·NC	MD·ND																																															
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	10 12 14																																															
18	6 8 10 12 15	10 12 14																																															
20	6 8 10 12 15 17	10 12 14 18																																															
25	8 10 12 15 17 20	10 12 14 18																																															
30	8 10 12 15 17 20 25	10 12 14 18																																															
35	10 12 15 17 20 25 30	10 12 14 18																																															
40	12 15 17 20 25 30	12 14 18																																															
50	15 17 20 25 30	14 18																																															
螺距	0.75 1.0 1.5 1.25 1.5																																																



型号	D	L	E·F	A·B	P·Q	M·N
SHQ01	8	20~300	E=10~P×5 F=10~Q×5	① 根据使用要求 指定A·B尺寸	M<P<D N<Q<D	6 8
SHQ02	10					

SHQ01—D8—L50—E20—F20—A10—B10—P7—Q7—M6—N6

② 可选加工

型号	D	L	E·F	A·B	P·Q	M·N	可选加工代码
SHQ01	8	20~300	E=10~P×5 F=10~Q×5	① 根据使用要求 指定A·B尺寸	M<P<D N<Q<D	6 8	SC() SD() LC() ...
SHQ02	10						

SHQ01—D8—L50—E15—F15—A10—B10—P7—Q7—M6—N6—LC



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



交货期
3

未税价(元)