

一端台阶一端外螺纹型
一端台阶内螺纹一端外螺纹型

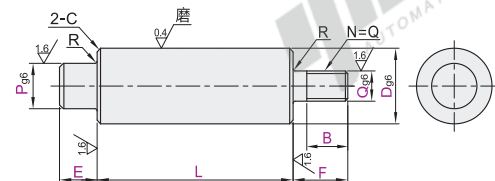
导向轴



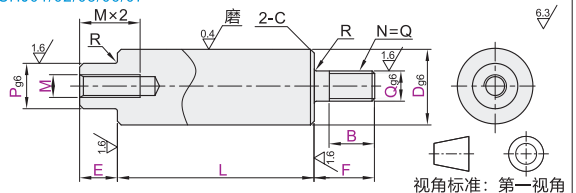
一端台阶 一端外螺纹型	一端台阶内螺纹 一端外螺纹型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SHH01	SHJ01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo或同等硬度 耐腐蚀钢 HRC52~	—
SHH02	SHJ02					镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SHH03	SHJ03					低温镀黑铬
SHH06	SHJ06					—
SHH07	SHJ07					镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~

- 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。
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。
③ 注意: B=0时, 无外螺纹。

一端台阶一端外螺纹型
SHH01/02/03/06/07



一端台阶内螺纹一端外螺纹型
SHJ01/02/03/06/07



视角标准: 第一视角

一端台阶一端外螺纹型

型号		最小单位1					Q 选择					R	C
代码	D _{g6}	L	E	F	B	P							
SHH01 SHH02 SHH03 SHH06 SHH07	8	-0.005 -0.014	20~800			6	3	4	5	6	8		
	10					6~8	4	5	6	8	10		
	12					6~10	5	6	8	10	12		
	13					6~11	5	6	8	10	12		
	15	-0.006 -0.017	20~1000			6~13	5	6	8	10	12		0.5以下
	16					6~14	5	6	8	10	12 16		
	18					8~16	5	6	8	10	12 16		
	20					8~17	6	8	10	12 16	20		
	25	-0.007 -0.020	20~1200			8~22	8	10	12 16	20 24			
	30					9~27	8	10	12 16	20 24 30			
	35					9~32	10	12 16	20 24 30				
	40	-0.009 -0.025	20~1500			11~37	12	16	20 24 30				
	50					11~47	16	20 24 30					

① SHH03仅适用于D≤30且L≤500。

一端台阶内螺纹一端外螺纹型

型号		最小单位1					M 选择					Q 选择					R	C
代码	D _{g6}	L	E	F	B	P												
SHJ01 SHJ02 SHJ03 SHJ06 SHJ07	8	-0.005 -0.014	20~800			6	3	4	5	6		3	4	5	6	8		
	10					6~8	3	4	5			4	5	6	8	10		
	12					6~10	3	4	5	6		5	6	8	10	12		
	13					6~11	3	4	5	6	8		5	6	8	10	12	
	15	-0.006 -0.017	20~1000			6~13	3	4	5	6	8	10	5	6	8	10	12	0.5以下
	16					6~14	3	4	5	6	8	10	5	6	8	10	12 16	
	18					8~16	4	5	6	8	10	12	5	6	8	10	12 16	
	20					8~17	4	5	6	8	10	12	6	8	10	12 16	20	
	25	-0.007 -0.020	20~1200			8~22	4	5	6	8	10	12 16	8	10	12 16	20 24		
	30					9~27	5	6	8	10	12 16	20 24	8	10	12 16	20 24 30		
	35					9~32	5	6	8	10	12 16	20 24	10	12 16	20 24 30			1.0以下
	40	-0.009 -0.025	20~1500			11~37	6	8	10	12 16	20 24 30		12	16	20 24 30			
	50					11~47	6	8	10	12 16	20 24 30		16	20 24 30				0.5

① SHJ03仅适用于D≤30且L≤500。

一端台阶一端外螺纹型

型号	D	L	E	F	B	P	Q
SHH01	8	20~800	E=2~P×4	F=2~Q×5	根据使用要求指定B尺寸	6~8	3 4 5 6
SHH02	10						6~8 4 5 6
SHH01—D8—L30—E15—F20—B15—P6—Q5							

一端台阶内螺纹一端外螺纹型

型号	D	L	E	F	B	P	M	Q
SHJ01	8	20~800	E=2~P×4	F=2~Q×5	根据使用要求指定B尺寸	6~8	3 4 5	3 4 5 6
SHJ02	10						3 4 5	4 5 6
SHJ01—D8—L30—E15—F20—B15—P6—M3—Q5								

可选加工(一端台阶一端外螺纹型)

型号	D	L	E	F	B	P	Q	可选加工代码
SHH01	8	20~800	E=2~P×4	F=2~Q×5	根据使用要求指定B尺寸	6~8	3 4 5 6	SC()...
SHH02	10						6~8 4 5 6	
SHH01—D8—L30—E15—F20—B15—P6—Q5—LC								

可选加工(一端台阶内螺纹一端外螺纹型)

型号	D	L	E	F	B	P	M	Q	可选加工代码
SHJ01	8	20~800	E=2~P×4	F=2~Q×5	根据使用要求指定B尺寸	6~8	3 4 5	3 4 5 6	SC()...
SHJ02	10						3 4 5	4 5 6	
SHJ01—D8—L30—E15—F20—B15—P6—M3—Q5—LC									



优惠价

数量 1~9 10~
价格 95% 另行报价



交货期

3

- ① 选择2个或以上可选加工时, 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。

代码	技术说明	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	SC() SD()	增加扳手柄 增加1个扳手柄 SC() SD() 增加2个扳手柄 SD() 选型方法 SC5 选型方法 SD12-S8 ① 最小单位1
	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		增加扳手柄 增加1个扳手柄 SC() SD() 增加2个扳手柄 SD() 选型方法 SC5 选型方法 SD12-S8 ① 最小单位1
QC() QD()	变更L尺寸公差 选型方法 QC17 (QC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (QD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)	SC() SD()	增加扳手柄 增加1个扳手柄 SC() SD() 增加2个扳手柄 SD() 选型方法 SC5 选型方法 SD12-S8 ① 最小单位1
	变更L尺寸公差 选型方法 QC17 (QC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (QD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)		增加扳手柄 增加1个扳手柄 SC() SD() 增加2个扳手柄 SD() 选型方法 SC5 选型方法 SD12-S8 ① 最小单位1