

一端台阶一端内螺纹型/一端台阶两端内螺纹型

普通级/精密级

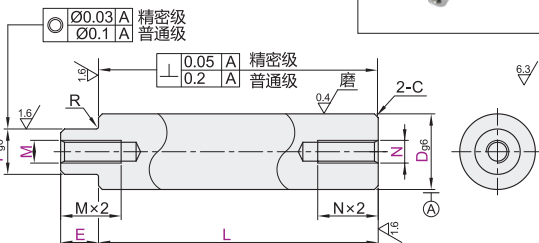
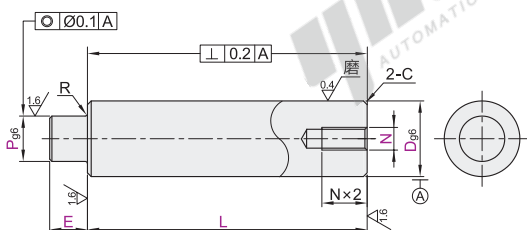
导向轴



一端台阶一端内螺纹型		一端台阶两端内螺纹型		D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	普通级	精密级	精密级		国标	相当		
SHE01	SHF01	SHF31		g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	—
SHE02	SHF02	SHF32			9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度	—
SHE06	SHF06	SHF36			或同等硬度 耐蚀钢	或同等硬度 耐蚀钢	HRC56~ HRC52~	—
SHE07	SHF07	SHF37			9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢	9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢	—	—

一端台阶一端内螺纹型
SHE01/02/06/07

一端台阶两端内螺纹型
SHF01/02/06/07
SHF31/32/36/37



- 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 精密级导向轴的台阶部带有研磨退刀槽（最宽1mm，最深0.1mm）。
- ④ D=8~30时，R=0.3；D=35~50时，R=0.5。⑤ D=8~18时，C=0.5以下；D=20~50时，C=1.0以下。



一端台阶一端内螺纹型(普通级)

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



代码

技术说明

增加2个扳手槽

选型方法 SD12-S8

① 最小单位1

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

Technical drawing of a shaft with dimensions SD(), V, V S(), and W. The shaft has two rectangular slots and a circular feature at the end.

SD()

一端台阶两端内螺纹型(普通级)

型号	最小单位1	M 选择	N 选择
代码	D _{g6}	L E P	
8	-0.005 -0.014	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	-0.006 -0.017	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	-0.007 -0.020	20~1200 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	-0.009 -0.025	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

代码	技术说明
LC	变更R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

代码	技术说明																		
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 [选型方法] NC14 <table border="1"> <tr> <th>D</th><th>NC</th></tr> <tr><td>12-13</td><td>8</td></tr> <tr><td>15-16</td><td>8 10</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>25-35</td><td>8 10 12 14 18</td></tr> <tr><td>40</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr><td>50</td><td>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N变更为NC ② 选型时，N与NC须变为相同尺寸	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
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																		

一端台阶两端内螺纹型(精密级)

型号	最小单位1	M 选择	N 选择
代码	D _{g6}	L E P	
8	-0.005 -0.014	20~300 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	-0.006 -0.017	20~350 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	-0.007 -0.020	20~450 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

- 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。

一端台阶一端内螺纹型(普通级)

型号	D	L	E	P	N
SHE01	10	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5 6

SHE01—D8—L30—E15—P6—N4

可选加工(一端台阶一端内螺纹型)

型号	D	L	E	P	N	可选加工代码
SHE01	10	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5 6	CD NC() SD()

SHE01—D8—L30—E15—P6—N4—LC

一端台阶两端内螺纹型(普通级)

型号	D	L	E	P	M	N
SHF01	10	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6

SHF01—D8—L30—E15—P6—M3—N4

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
SHF01	10	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6	CD NC() SD()

SHF01—D8—L30—E15—P6—M3—N4—LC



请按图示订货

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

