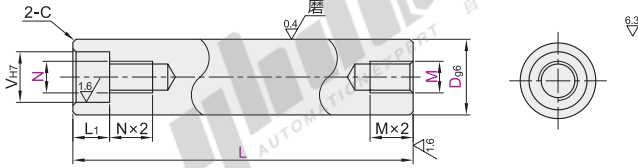


# 导向轴

- 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    | g6  | GCr15    | SUJ2     | 高频淬火                   |
| SHV02 | 引导型    |     |          |          | 有效硬化层深度见P16            |
| SHV06 | 一端内螺纹型 |     | 9Cr18Mo  | SUS440C  | 淬火硬度                   |
| SHV07 |        |     | 或同等硬度耐蚀钢 | 或同等硬度耐蚀钢 | GCr15 HRC56~           |
|       |        |     |          |          | 9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢 HRC52~ |



- 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。
- 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。

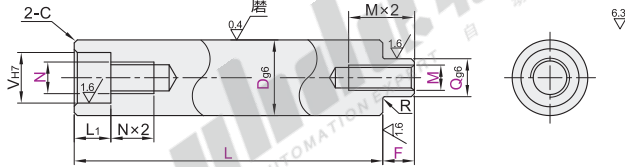


| 代码    | 型号 | Dg6    | 最小单位1   | M 选择               | 引导尺寸      | V孔径 | L1孔深 | C     |
|-------|----|--------|---------|--------------------|-----------|-----|------|-------|
|       | 12 |        | 20~1000 | 4 5 6 8            | 4         | 8   | 8    | 0.5以下 |
|       | 13 | -0.006 |         | 4 5 6 8            | 4 5       | 10  | 10   |       |
|       | 15 | -0.017 |         | 4 5 6 8 10         | 4 5       |     |      |       |
| SHV01 | 16 |        | 20~1200 | 4 5 6 8 10         | 4 5 6     | 12  | 12   |       |
| SHV02 | 18 |        |         | 4 5 6 8 10 12      | 4 5 6     | 16  | 16   | 1.0以下 |
| SHV06 | 20 | -0.007 |         | 4 5 6 8 10 12      | 5 6 8 10  |     |      |       |
| SHV07 | 25 | -0.020 |         | 4 5 6 8 10 12 16   | 6 8 10 12 | 20  | 20   |       |
|       | 30 |        | 20~1500 | 6 8 10 12 16 20 24 | 6 8 10 12 |     |      |       |

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      | g6  | GCr15    | SUJ2     | 高频淬火                   |
| SHV12 | 引导型      |     |          |          | 有效硬化层深度见P16            |
| SHV16 | 一端台阶内螺纹型 |     | 9Cr18Mo  | SUS440C  | 淬火硬度                   |
| SHV17 |          |     | 或同等硬度耐蚀钢 | 或同等硬度耐蚀钢 | GCr15 HRC56~           |
|       |          |     |          |          | 9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢 HRC52~ |



- 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。
- 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 | Dg6    | 最小单位1   | M 选择 | 引导尺寸               | V孔径       | L1孔深 | R  | C     |
|-------|----|--------|---------|------|--------------------|-----------|------|----|-------|
|       | 12 |        | 20~1000 | 6~10 | 4 5 6              | 4         | 8    | 8  | 0.5以下 |
|       | 13 | -0.006 |         | 6~11 | 4 5 6 8            | 4 5       | 10   | 10 |       |
|       | 15 | -0.017 |         | 6~13 | 4 5 6 8 10         | 4 5       |      |    |       |
| SHV11 | 16 |        | 2≤F≤Q×4 | 6~14 | 4 5 6 8 10         | 4 5 6     | 12   | 12 | 0.3   |
| SHV12 | 18 |        | 20~1200 | 8~16 | 4 5 6 8 10 12      | 4 5 6     | 16   | 16 | 1.0以下 |
| SHV16 | 20 | -0.007 |         | 8~17 | 4 5 6 8 10 12      | 5 6 8 10  |      |    |       |
| SHV17 | 25 | -0.020 |         | 8~22 | 4 5 6 8 10 12 16   | 6 8 10 12 | 20   | 20 |       |
|       | 30 |        | 20~1500 | 9~27 | 6 8 10 12 16 20 24 | 6 8 10 12 |      |    |       |



| 代码    | 技术说明                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |   |    |       |         |       |         |    |         |    |            |       |               |    |              |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|----|-------|---------|-------|---------|----|---------|----|------------|-------|---------------|----|--------------|
| LC    | <b>变更L尺寸公差</b><br>[选型方法] LC<br>① 最小单位0.1<br>② L < 300变更为L±0.03;<br>300≤L < 600变更为L±0.05;<br>L≥600变更为L±0.1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |   |    |       |         |       |         |    |         |    |            |       |               |    |              |
| MC()  | <b>变更内螺纹为细牙螺纹</b><br>[选型方法] MC14<br><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<br>② 选型时, M与MC须变为相同尺寸<br>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 |
| 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                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |   |    |       |         |       |         |    |         |    |            |       |               |    |              |

| 代码   | 技术说明                         |
|------|------------------------------|
| SC() | <b>增加1个抓手槽</b><br>一端内螺纹型<br> |
| EC() | <b>增加1个平面</b><br>一端内螺纹型<br>  |

- ① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间隔需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 |                |



SHV01-D12-L50-M5-N4

SHV01-D12-L50-M5-N4-LC



| 优惠价         |
|-------------|
| 数量 1~9 10~  |
| 价格 95% 另行报价 |

| 交货期 |
|-----|
| 3   |