

导向轴

- 一端台阶外螺纹型
- 一端台阶外螺纹一端内螺纹型

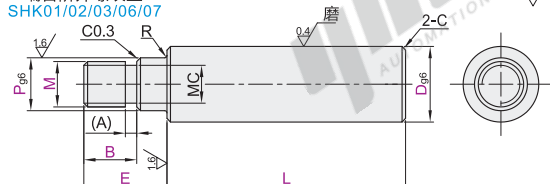
一端台阶外螺纹型	一端台阶外螺纹一端内螺纹型	D公差		材质		硬度	表面处理
		国标	相当				
SHK01	SHL01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	HRC56~ 52	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SHK02	SHL02		9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度 9Cr18Mo或同等硬度耐热钢		低温镀黑铬
SHK06	SHL06		9Cr18Mo	SUS440C	9Cr18Mo或同等硬度耐热钢	HRC56~ 52	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SHK07	SHL07		9Cr18Mo	SUS440C	9Cr18Mo或同等硬度耐热钢		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。

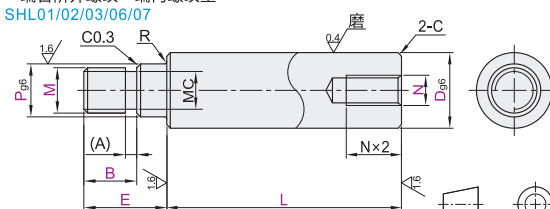
一端台阶外螺纹型

SHK01/02/03/06/07



一端台阶外螺纹一端内螺纹型

SHL01/02/03/06/07



① D=8~30时, R=0.3; D=35~50时, R=0.5。

视角标准: 第一视角

一端台阶外螺纹型

型号	D _{g6}	L	E	B	P	M	C
SHK01	8	20~800	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8 10 12 16 20 24 30	0.5以下
SHK02	10	20~1000	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8 10 12 16 20 24 30	0.5以下
SHK03	12	20~1200	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8 10 12 16 20 24 30	0.5以下
SHK06	15	20~1500	E=20~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8 10 12 16 20 24 30	1.0以下
SHK07	20	20~1500	E=20~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8 10 12 16 20 24 30	1.0以下

① SHK03仅适用于D≤30且L≤500。

一端台阶外螺纹一端内螺纹型

型号	D _{g6}	L	E	B	P	M	N	C
SHL01	8	20~800	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8 10 12 16 20 24 30	3 4 5	0.5以下
SHL02	10	20~1000	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8 10 12 16 20 24 30	3 4 5 6	0.5以下
SHL03	12	20~1200	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8 10 12 16 20 24 30	3 4 5 6 8 10 12	0.5以下
SHL06	15	20~1500	E=20~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8 10 12 16 20 24 30	3 4 5 6 8 10 12 16	1.0以下
SHL07	20	20~1500	E=20~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8 10 12 16 20 24 30	3 4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	1.0以下

① SHL03仅适用于D≤30且L≤500。

一端台阶外螺纹型

型号	D	L	E	B	P	M
SHK01	8	20~300	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8
SHK02	10	20~300	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8

SHK01—D8—L50—E20—B10—P7—M6

一端台阶外螺纹一端内螺纹型

型号	D	L	E	B	P	M	N
SHL01	8	20~300	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8	3 4 5
SHL02	10	20~300	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8	3 4 5 6

SHL01—D8—L50—E20—B10—P7—M6—N5

可选加工(一端台阶外螺纹型)

型号	D	L	E	B	P	M	可选加工代码
SHK01	8	20~300	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8	LC~
SHK02	10	20~300	E=10~P×5	根据使用要求指定B尺寸	M<P<D	6 8	LC~

SHK01—D8—L50—E20—B10—P7—M6—LC



可选加工

粗牙螺纹退刀槽尺寸①

M	螺距	MC	(A)
6	1.0	4.4	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	3
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13.0	4
20	2.5	16.4	5
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	5

细牙螺纹退刀槽尺寸②

MC	螺距	MC	(A)
6	0.75	4.8	
8		6.4	
10		8.4	
12	1.0	10.4	2
15		13.4	
17		15.4	
20		18.4	
25		22.7	3
30	1.5	27.7	

细牙螺纹退刀槽尺寸③

MD	螺距	MC	(A)
10	1.25	8	
12		9.7	
14	1.5	11.7	3
18		15.7	

代码 技术说明

代码	技术说明
LC	变更L尺寸公差 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
MC17	变更外螺纹为细牙螺纹 (细牙螺纹)

(MC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应)
(MD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)

D	MC	MD
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	1.0 1.5 1.25 1.5	

① 选型时, 须将M变更为MC/MD

代码	技术说明
EC10-K8	增加1个平面 ① 最小单位1 ② D h 8-18 1 20~40 2 50 3

代码	技术说明
NC14	变更内螺纹为细牙螺纹 (细牙螺纹)

① SHL01~07不适用。

D	NC
12	8
13	8
15	8 10
16	8 10
18	8 10 12
20	8 10 12 14
25	8 10 12 14 18
30	8 10 12 14 18
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

代码	技术说明
JD10-J10	增加1个键槽 ① 最小单位1 ② JD=0时, 见右图

代码	技术说明
SC5	增加2处扳手槽 ① 最小单位1 ② 不适用SHL01~07。

代码	技术说明
SD12-S8	增加2处扳手槽 ① 最小单位1 ② 不适用SHL01~07不适用SD可选加工。

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

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 可选加工可能会导致产品硬度降低。