

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

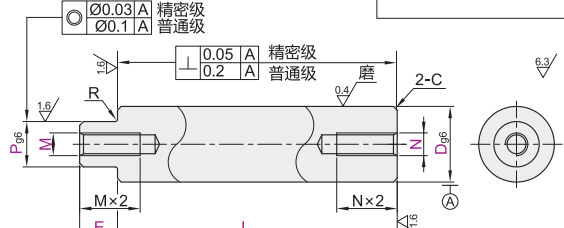
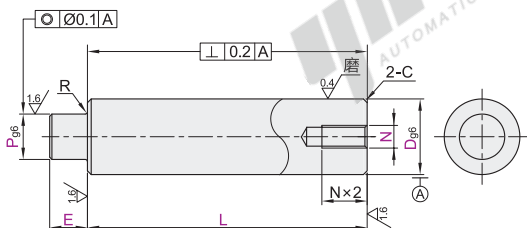
导向轴



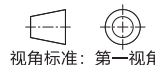
一端台阶一端内螺纹型		一端台阶两端内螺纹型		D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	普通级	精密级			国标	相当		
SHE01	SHF01	SHF31		g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度 HRC56- HRC52-	—
SHE02	SHF02	SHF32						镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SHE03	SHF03	—						低温镀黑铬
SHE06	SHF06	SHF36						—
SHE07	SHF07	SHF37						镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~

一端台阶一端内螺纹型
SHE01/02/03/06/07

一端台阶两端内螺纹型
SHF01/02/03/06/07
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	Dg6	L	E	P	M 选择	N 选择
代码						
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		20~1000		6~11	4 5 6 8	
SHE01	-0.006 -0.017			6~13	4 5 6 8 10	
SHE02				6~14	4 5 6 8 10	
SHE03		20~1200	E=2~P×4	8~16	4 5 6 8 10 12	
SHE06				8~17	4 5 6 8 10 12	
SHE07	-0.007 -0.020			8~22	4 5 6 8 10 12 16	
25				9~27	6 8 10 12 16 20	
30				9~32	8 10 12 16 20 24	
35		20~1500		11~37	10 12 16 20 24 30	
40	-0.009 -0.025			11~47	10 12 16 20 24 30	
50					10 12 16 20 24 30	

① SHE03仅适用于D≤30且L≤500。

一端台阶两端内螺纹型(普通级)

型号	Dg6	L	E	P	M 选择	N 选择
代码						
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		20~1000		6~11	3 4 5 6 8	4 5 6 8
SHF01	-0.006 -0.017			6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10
SHF02				6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10
SHF03		20~1200	E=2~P×4	8~16	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12
SHF06				8~17	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12
SHF07	-0.007 -0.020			8~22	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16
25				9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20
30				9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24
35		20~1500		11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30
40	-0.009 -0.025			11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30
50					6 8 10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30

① SHF03仅适用于D≤30且L≤500。

一端台阶两端内螺纹型(精密级)

型号	Dg6	L	E	P	M 选择	N 选择
代码						
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		20~350		6~11	3 4 5 6 8	4 5 6 8
SHF31	-0.006 -0.017			6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10
SHF32				6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10
SHF36		20~450	E=2~P×4	8~16	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12
SHF37				8~17	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12
25	-0.007 -0.020			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

一端台阶一端内螺纹型(普通级)

型号	D	L	E	P	N
代码					
SHE01	10	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5
SHE02	10			6~8	3 4 5 6

SHE01—D8—L30—E15—P6—N4

一端台阶两端内螺纹型(普通级)

型号	D	L	E	P	M	N
代码						
SHF01	10	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6
SHF02	10			6~8	3 4 5	3 4 5 6

SHF01—D8—L30—E15—P6—M3—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
代码						
SHE01	10	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	① NC() SD()
SHE02	10			6~8	3 4 5 6	

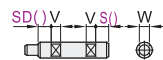
SHE01—D8—L30—E15—P6—N4—LC

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
代码							
SHF01	10	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6	① NC() SD()
SHF02	10			6~8	3 4 5	3 4 5 6	

SHF01—D8—L30—E15—P6—M3—N4—LC

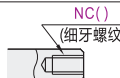
代码	技术说明
增加2个扳手槽	
① 选型方法 SD12-S8	
② 最小单位1	
D W V	
8 7 8	
10 8 8	
12 10 10	
13 11 11	
15 13 13	
16 14 14	10
18 16 16	
20 17 17	
25 22 22	
30 27 27	15
35 30 30	
40 36 36	20
50 41 41	



代码	技术说明
变更L尺寸公差	
① 选型方法 LC	
② 最小单位0.1	
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
变更内螺纹为细牙螺纹	
① 选型方法 NC14	
D NC	
12-13 8 10	
15-16 8 10 12	
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	
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	



- 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。



请按图示订货



优惠价	数量	1~9	10~
未税价(元)	价格	95%	另行报价



交货期

3