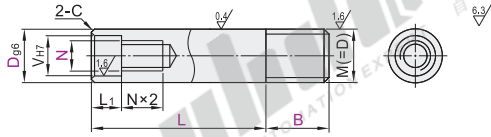


代码	类型	D公差	材质		热处理	表面处理	
			国标	相当			
SHV31	内螺纹引导型 一端外螺纹同径型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P137	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm	
SHV32			9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC64~	—	
SHV36							
SHV37							镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm

注意: B=0时, 无外螺纹。



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	D _{g6}	最小单位1		N(选择)	引导尺寸		C
			L	B		V孔径	L孔深	
SHV31	12	-0.006	20~1000		4	8	8	0.5
SHV32	16	-0.017	20~1200	2 ≤ B ≤ D × 5	4 5 6	12	12	
SHV36	20	-0.007		B=0时, 无外螺纹	5 6 8 10	16	16	1.0
SHV37	30	-0.020	20~1500		6 8 10 12	20	20	



可选加工

代码	技术说明																
LC	变更L尺寸公差 	选型方法 LC 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															
SC()	增加1个扳手槽 	选型方法 SC5 最小单位1 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr> <tr><td>12</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>10</td><td>11</td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> </table>	D	W	V	12	5		16	10	11	20	17		30	27	16
D	W	V															
12	5																
16	10	11															
20	17																
30	27	16															

代码	技术说明							
EC()	增加1个平面 	选型方法 EC10-K8 最小单位1 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>h</th></tr> <tr><td>12~16</td><td>1</td></tr> <tr><td>20~30</td><td>2</td></tr> </table>	D	h	12~16	1	20~30	2
D	h							
12~16	1							
20~30	2							

- 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间隔需2mm以上。
- 可选加工可能会使产品硬度降低。

可选加工

型号		L	B	N	可选加工代码
SHV31	12	20~1000	2 ≤ B ≤ D × 5	4	EC()
SHV32	16	20~1200	B=0时, 无外螺纹	4 5 6	SC()

SHV31—D12—L50—B8—N4—LC



● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)

