

# 直杆型/一端内螺纹型/一端台阶内螺纹型

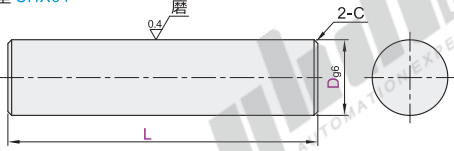
全长表面处理型

## 导向轴

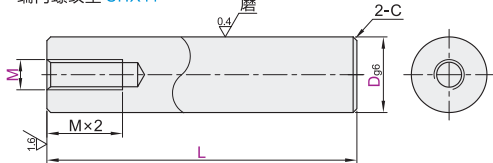


代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SHX01	直杆型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度 HRC56~	无电镀镀锌
SHX11	一端内螺纹型					
SHX21	一端台阶内螺纹型					

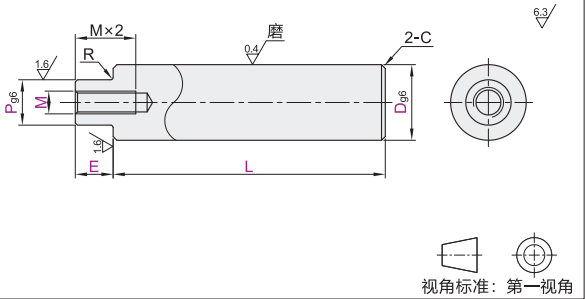
直杆型 SHX01



一端内螺纹型 SHX11



一端台阶内螺纹型 SHX21



### 直杆型

代码	Dg6	最小单位1	C
8	-0.005 -0.014	15~800	0.5
10	-0.006 -0.017	15~1000	
12	-0.007 -0.020	20~1000	
15	-0.007 -0.020	25~1000	
20	-0.007 -0.025	30~1000	
25	-0.009 -0.025	45~1000	1.0
30	-0.009 -0.025	60~1000	
40	-0.009 -0.025	60~1000	

### 一端内螺纹型

代码	Dg6	最小单位1	M 选择	C
8	-0.005 -0.014	15~800	3 4 5	0.5
10	-0.006 -0.017	15~1000	3 4 5 6	
12	-0.007 -0.020	20~1000	4 5 6 8	
15	-0.007 -0.020	25~1000	4 5 6 8 10	
20	-0.007 -0.025	30~1000	4 5 6 8 10 12	
25	-0.009 -0.025	45~1000	4 5 6 8 10 12 16	1.0
30	-0.009 -0.025	60~1000	6 8 10 12 16 20	
35	-0.009 -0.025	60~1000	8 10 12 16 20 24	
40	-0.009 -0.025	60~1000	10 12 16 20 24 30	0.5
50	-0.009 -0.025	60~1000	12 16 20 24 30	

### 一端台阶内螺纹型

代码	Dg6	最小单位1		M 选择		R	C
8	-0.005 -0.014	20~800		6	3 4	0.5	
10	-0.006 -0.017			6~8	3 4 5 6		
12	-0.007 -0.020			6~10	3 4 5 6 8		
15	-0.007 -0.020	6~13	3 4 5 6 8 10	0.3			
20	-0.007 -0.025	6~17	4 5 6 8 10 12				
25	-0.007 -0.025	8~22	4 5 6 8 10 12 16				
30	-0.009 -0.025	20~1000	2≤E≤P×4	9~27	5 6 8 10 12 16 20	1.0	
35	-0.009 -0.025			9~32	5 6 8 10 12 16 20 24		
40	-0.009 -0.025			11~37	6 8 10 12 16 20 24 30		
50	-0.009 -0.025	11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	0.5			

代码	技术说明																																																		
LC	<b>变更L尺寸公差</b>  <b>选型方法 LC</b> 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																																																		
EC()	<b>增加1个平面</b>  <b>选型方法 EC10-K8</b> ① 最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8~18</td><td>1</td></tr> <tr><td>20~40</td><td>2</td></tr> <tr><td>50</td><td>3</td></tr> </tbody> </table>	D	h	8~18	1	20~40	2	50	3																																										
D	h																																																		
8~18	1																																																		
20~40	2																																																		
50	3																																																		
SC()	<b>增加1个扳手槽</b>  <b>选型方法 SC5</b> ① 最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td>9</td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td>11</td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td>11</td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td>11</td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td>16</td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td>16</td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>21</td></tr> </tbody> </table>	D	W	V	8	7	9	10	8	9	12	10	11	15	13	11	20	17	11	30	27	16	35	30	16	40	36	16	50	41	21																				
D	W	V																																																	
8	7	9																																																	
10	8	9																																																	
12	10	11																																																	
15	13	11																																																	
20	17	11																																																	
30	27	16																																																	
35	30	16																																																	
40	36	16																																																	
50	41	21																																																	
MC()	<b>变更内螺纹为细牙螺纹</b>  <b>选型方法 MC14</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th colspan="4">MC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>12</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>8</td><td>10</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td></tr> <tr><td>25</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr> <tr><td>35</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr> <tr><td>40</td><td>—</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr> <tr><td>50</td><td>—</td><td>—</td><td>12</td><td>14</td><td>18</td></tr> </tbody> </table> 螺距 1.0 1.25 1.5 ① 选型时, 须将M变更为MC。 ② 选型时, M与MC须变为相同尺寸。 ③ SHX01不适用。	D	MC				12	8				15	8	10			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
D	MC																																																		
12	8																																																		
15	8	10																																																	
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																																														

### 直杆型

代码	D	L
SHX01	8~10	15~300

SHX01—D8—L50

### 一端内螺纹型

代码	D	L	M
SHX11	8~10	15~300	3 4 5 6

SHX11—D8—L50—M4

### 可加工(一端台阶内螺纹型)

代码	D	L	E	P	M	可加工代码
SHX21	8~10	20~300	2≤E≤P×4	6~8	3 4 5 6	SC() MC() EC()

SHX21—D8—L50—E10—P6—M3—LC



### 一端台阶内螺纹型

代码	D	L	E	P	M
SHX21	8~10	20~300	2≤E≤P×4	6~8	3 4 5 6

SHX21—D8—L50—E10—P6—M3



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

