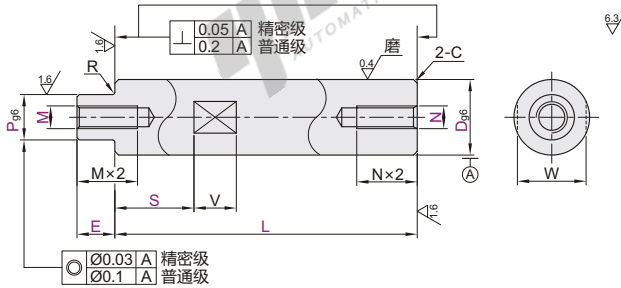


导向轴

一端台阶两端内螺纹型 · 带扳手槽型 普通级/精密级



代码	类型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
SHG01	一端台阶 带扳手槽型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SHG02				9Cr18Mo	SUS440C	有效硬化层深度见P16	—
SHG06				或同等硬度 耐腐蚀	或同等硬度 耐腐蚀	—	—
SHG07				或同等硬度 耐腐蚀	或同等硬度 耐腐蚀	—	—
SHG31	两端内螺纹型	精密级	g6	GCr15	SUJ2	淬火硬度 GCr15	HRC56~
SHG32				9Cr18Mo	SUS440C	9Cr18Mo或同等硬度 耐腐蚀	HRC52~
SHG36				或同等硬度 耐腐蚀	或同等硬度 耐腐蚀	—	—
SHG37				或同等硬度 耐腐蚀	或同等硬度 耐腐蚀	—	—



- 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 扳手槽、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)。



普通级

代码	型号	D _{g6}	最小单位1				M 选择			N 选择				扳手槽尺寸			R	C	
			L	E	P		S	W	V	S	W	V	S	W	V				
SHG01	8	-0.005 -0.014	20~800		6	3		3 4 5		7									
	10				6~8	3 4 5		3 4 5 6		8									
	12			6~10	3 4 5 6		4 5 6 8		10										
	13			6~11	3 4 5 6 8		4 5 6 8		11								0.5以下		
	15	-0.006 -0.017	20~1000		6~13	3 4 5 6 8 10		4 5 6 8 10		13									
	16				6~14	3 4 5 6 8 10		4 5 6 8 10		14	10								
	18				8~16	4 5 6 8 10 12		4 5 6 8 10 12		16									
	20				8~17	4 5 6 8 10 12		4 5 6 8 10 12		17									
	SHG06	25	-0.007 -0.020	20~1200		8~22	4 5 6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12 16		22								
		30				9~27	5 6 8 10 12 16 20 24		6 8 10 12 16 20		27								
35				9~32	5 6 8 10 12 16 20 24		8 10 12 16 20 24		30								1.0以下		
40		-0.009 -0.025	20~1500		11~37	6 8 10 12 16 20 24 30		10 12 16 20 24 30		36								0.5	
50					11~47	6 8 10 12 16 20 24 30		12 16 20 24 30		41									

精密级

代码	型号	D _{g6}	最小单位1				M 选择			N 选择				扳手槽尺寸			R	C
			L	E	P		S	W	V	S	W	V	S	W	V			
SHG31	8	-0.005 -0.014	20~300		6	3		3 4 5		7								
	10				6~8	3 4 5		3 4 5 6		8								
	12			6~10	3 4 5 6		4 5 6 8		10									
	13			6~11	3 4 5 6 8		4 5 6 8		11								0.5以下	
	15	-0.006 -0.017	20~350		6~13	3 4 5 6 8 10		4 5 6 8 10		13								
16				6~14	3 4 5 6 8 10		4 5 6 8 10		14	10								
18				8~16	4 5 6 8 10 12		4 5 6 8 10 12		16									
20				8~17	4 5 6 8 10 12		4 5 6 8 10 12		17									
SHG32	25	-0.007 -0.020	20~450		8~22	4 5 6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12 16		22								1.0以下
	30				8~27	5 6 8 10 12 16 20 24		6 8 10 12 16 20		27	15							



代码 技术说明

变更L尺寸公差

LC

选型方法 LC

- ① 最小单位0.1
- ② L < 300变更为L±0.03;
- ③ 300 ≤ L < 600变更为L±0.05;
- ④ L ≥ 600变更为L±0.1
- ⑤ L > 300的精密级不适用

代码 技术说明

变更内螺纹为细牙螺纹

NC()

选型方法 NC14

D	NC			
12-13	8			
15-16	8	10		
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 可选加工可能会使产品硬度降低。



代码	D	L	E	P	M	N	S
SHG01	8	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5	根据使用要求指定S尺寸
SHG02	10	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6	根据使用要求指定S尺寸

SHG01—D8—L30—E15—P6—M3—N4—S15

可选加工

代码	D	L	E	P	M	N	S	可选项代码
SHG01	8	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5	根据使用要求指定S尺寸	NC()
SHG02	10	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6	根据使用要求指定S尺寸	NC()

SHG01—D8—L30—E15—P6—M3—N4—S15—LC



优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



3