

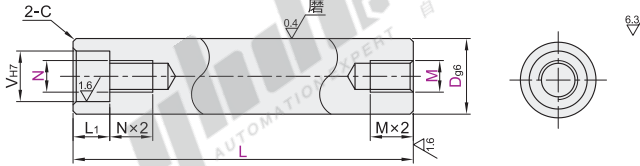
导向轴

- 内螺纹引导型·一端内螺纹型
- 内螺纹引导型·一端台阶内螺纹型



一端内螺纹型

代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SHV01	内螺纹引导型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	—
SHV02						
SHV06			9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	—
SHV07						

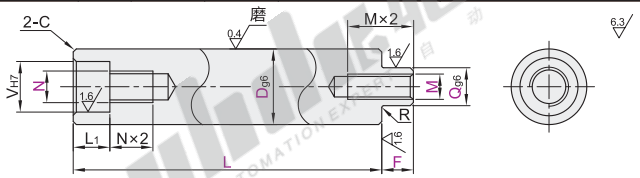


- 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。
- 轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm左右)可能会因加工的退火效应而导致硬度降低, 详情请参阅导向轴概要。

代码	型号	D _{g6}	最小单位1	M		引导尺寸		C
				L	选择	N(选择)	V孔径	
SHV01 SHV02 SHV06 SHV07	12	-0.006 -0.017	20~1000	—	4 5 6 8	4	8	0.5
	13				4 5 6 8	4 5	10	
	15				4 5 6 8 10	4 5	10	
	16	-0.007 -0.020	20~1200	—	4 5 6 8 10	4 5 6	12	1.0
	18				4 5 6 8 10 12	4 5 6	12	
	20				4 5 6 8 10 12	5 6 8 10	16	
25	—	20~1500	—	4 5 6 8 10 12 16	6 8 10 12	20	—	
30				6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12	20		

一端台阶内螺纹型

代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SHV11	内螺纹引导型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	—
SHV12						
SHV16			9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	—
SHV17						



- 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		M		引导尺寸		R	C
			L	F	Q	选择	N(选择)	V孔径		
SHV11 SHV12 SHV16 SHV17	12	-0.006 -0.017	20~1000	—	6~10	4 5 6	4	8	0.5	
	13				6~11	4 5 6 8	4 5	10		
	15				6~13	4 5 6 8 10	4 5	10		
	16	-0.007 -0.020	20~1200	2≤F≤Q×4	6~14	4 5 6 8 10	4 5 6	12	1.0	
	18				8~16	4 5 6 8 10 12	4 5 6	12		
	20				8~17	4 5 6 8 10 12	5 6 8 10	16		
25	—	20~1500	—	8~22	4 5 6 8 10 12 16	6 8 10 12	20	—		
30				9~27	6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12	20			

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												
MC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 MC14 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>MC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>12-13</td><td>8</td></tr> <tr><td>15-16</td><td>8 10 12</td></tr> <tr><td>18</td><td>8 10 12</td></tr> <tr><td>20</td><td>8 10 12 14</td></tr> <tr><td>25-30</td><td>8 10 12 14 18</td></tr> </tbody> </table> 螺距 1.0 1.25 1.5 选型时, 须将M变更为MC 选型时, M与MC须变为相同尺寸 仅适用一端内螺纹型	D	MC	12-13	8	15-16	8 10 12	18	8 10 12	20	8 10 12 14	25-30	8 10 12 14 18
D	MC												
12-13	8												
15-16	8 10 12												
18	8 10 12												
20	8 10 12 14												
25-30	8 10 12 14 18												

代码	技术说明
SC()	增加1个抓手槽 一端内螺纹型
EC()	增加1个平面 一端内螺纹型 一端台阶内螺纹型

- 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。



一端内螺纹型			
代码	D	L	M
SHV01	12	20~1000	4 5 6 8
SHV02	13	20~1000	4 5 6 8 10

可选加工			
代码	D	L	M
SHV01	12	20~1000	4 5 6 8
SHV02	13	20~1000	4 5 6 8 10



优惠价	数量	1~9	10~
数量	95%	另行报价	

交货期	3
-----	---