

导向轴

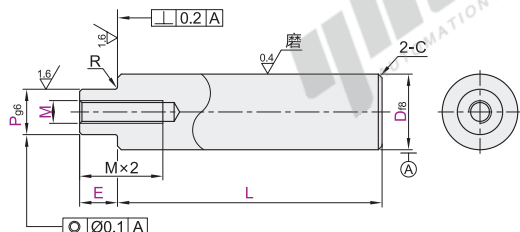
- 一端台阶内螺纹型
- 一端台阶两端内螺纹型
- 普通级 D公差f8

一端台阶内螺纹型	一端台阶两端内螺纹型	精度等级	D公差	材质 国标 相当	硬度	表面处理
SHB11	SHF11	普通级	f8	45 S45C	—	镀硬铬, 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~

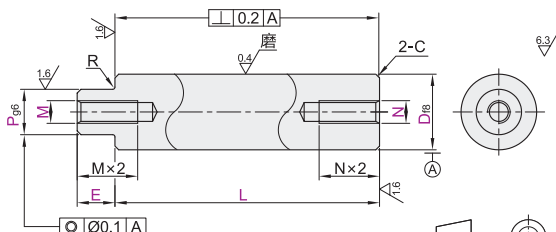


① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。

一端台阶内螺纹型
SHB11



一端台阶两端内螺纹型
SHF11



视角标准: 第一视角

① D=8~30时, R=0.3; D=35~50时, R=0.5。

② D=8~18时, C=0.5以下; D=20~50时, C=1.0以下。

一端台阶内螺纹型

型号	最小单位1	M 选择
代码 D _{f8} L E P		
8 -0.013 -0.038	20~800	6 3
10 -0.016 -0.043	20~1000	6~8 3 4 5 6~10 3 4 5 6 6~11 3 4 5 6 8 6~13 3 4 5 6 8 10 6~14 3 4 5 6 8 10
16 -0.020 -0.053	20~1200	8~16 4 5 6 8 10 12 8~17 4 5 6 8 10 12 8~22 4 5 6 8 10 12 16 9~27 5 6 8 10 12 16 20 24 9~32 5 6 8 10 12 16 20 24
20 -0.025 -0.064	20~1500	11~37 6 8 10 12 16 20 24 30 11~47 6 8 10 12 16 20 24 30

一端台阶两端内螺纹型

型号	最小单位1	M 选择	N 选择
代码 D _{f8} L E P			
8 -0.013 -0.038	20~800	6 3	3 4 5
10 -0.016 -0.043	20~1000	6~8 3 4 5 6~10 3 4 5 6 6~11 3 4 5 6 8 6~13 3 4 5 6 8 10 6~14 3 4 5 6 8 10	3 4 5 6 4 5 6 8 4 5 6 8 4 5 6 8 10 4 5 6 8 10
16 -0.020 -0.053	20~1200	8~16 4 5 6 8 10 12 8~17 4 5 6 8 10 12 8~22 4 5 6 8 10 12 16 9~27 5 6 8 10 12 16 20 24 9~32 5 6 8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 4 5 6 8 10 12 4 5 6 8 10 12 16 6 8 10 12 16 20 8 10 12 16 20 24
20 -0.025 -0.064	20~1500	11~37 6 8 10 12 16 20 24 30 11~47 6 8 10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30 10 12 16 20 24 30

一端台阶内螺纹型

型号	D	L	E	P	M
SHB11	8	20~800	F=2~P×4	6~8	3 4 5

SHB11—D8—L30—E8—P6—M3

一端台阶两端内螺纹型

型号	D	L	E	P	M	N
SHF11	8	20~800	F=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6

SHF11—D8—L30—E15—P6—M3—N4

可选加工(一端台阶内螺纹型)

型号	D	L	E	P	M	可选加工代码
SHB11	8	20~800	F=2~P×4	6~8	3 4 5	EC() ED() JD() JE()

SHB11—D8—L30—E8—P6—M3—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
SHF11	8	20~800	F=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6	NC() SD()

SHF11—D8—L30—E15—P6—M3—N4—LC



代码 技术说明

变更L尺寸公差	选型方法 LC
LC	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

增加2个扳手槽

选型方法 SD12-S8

① 最小单位1

② 仅适用SHF11。

SD()

D	W	V
6	5	8
8	7	8
10	8	8
12	10	10
13	11	10
15	13	10
16	14	10

D	W	V
18	16	10
20	17	10
25	22	15
30	27	15
35	30	15
40	36	20
50	41	20

变更内螺纹为细牙螺纹	选型方法 NC14																		
NC()	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																		
NC()	<table border="1"> <tr> <th>D</th><th>NC</th></tr> <tr> <td>12-13</td><td>8</td></tr> <tr> <td>15-16</td><td>8 10</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>25-35</td><td>8 10 12 14 18</td></tr> <tr> <td>40</td><td>10 12 14 18</td></tr> <tr> <td>50</td><td>12 14 18</td></tr> <tr> <td>螺距</td><td>1.0 1.25 1.5</td></tr> </table>	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
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																		

增加平面	选型方法 EC10-K8
增加1个平面 EC() K()	选型方法 ED10-K8-T10
EC() ED()	① 最小单位1 ② 仅适用SHB11。

增加2个平面	选型方法 T() ED() ED() K()								
T() ED() ED() K()	<table border="1"> <tr> <th>D</th><th>h</th></tr> <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> </table>	D	h	8-18	1	20-40	2	50	3
D	h								
8-18	1								
20-40	2								
50	3								

增加键槽	选型方法 JD10-J10
增加1个键槽 JD() J()	选型方法 JE10-X8-JD10-J10

增加2个键槽	选型方法 JD() J() JE() X() JE()
JD() J() JE() X() JE()	① 最小单位1 ② JD=0/JE=0时, 见上图 ③ D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 ④ 带键槽导向轴支座参阅P95。 ⑤ 键槽详情参阅P16。 ⑥ 仅适用SHB11。

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。