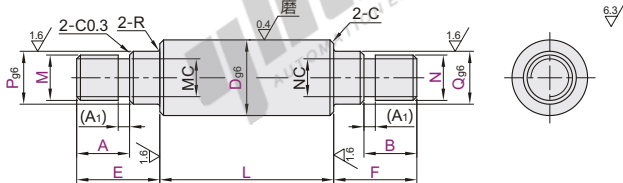




代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
SHQ01	两端台阶 外螺纹型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	—
SHQ02					有效硬化层深度见P16	镀铬层, 镀层硬度HV750-, 镀层厚度3μm-
SHQ06					淬火硬度	—
SHQ07					9Cr18Mo 或同等硬度 耐腐蚀钢	SUS440C 或同等硬度 耐腐蚀钢

注意: A·B=0时, 无外螺纹。



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 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·N 选择		R	C	粗牙螺纹退刀槽尺寸			
			L	E·F	A·B	P·Q	M	N			M	N	MC	NC
SHQ01 SHQ02 SHQ06 SHQ07	8	-0.005 -0.014	20~800	E=10~P×5 F=10~Q×5	根据使用 要求指定 A·B尺寸	M<P<D N<Q<D	6	6 8	0.5以下	—	—	6	8	2
	10	6 8 10										8	1.25	6.0
	12	6 8 10 12										10	1.5	7.7
	13	6 8 10 12 16										12	1.75	9.4
	15	-0.006 -0.017	20~1200	E=10~P×5 F=10~Q×5	根据使用 要求指定 A·B尺寸	M<P<D N<Q<D	6 8 10 12	6 8 10 12	0.3	—	—	16	2.0	13.0
	16	6 8 10 12 16										16	2.5	16.4
	18	6 8 10 12 16 20										20	3.0	19.6
	20	6 8 10 12 16 20 24										24	3.5	25.0
	25	-0.007 -0.020	20~1500	E=20~P×5 F=20~Q×5	A·B=0时, 无外螺纹	M<P<D N<Q<D	8 10 12 16 20	8 10 12 16 20	1.0以下	—	—	30	—	—
	35	10 12 16 20 24 30										30	—	—
40	12 16 20 24 30	—										—	—	
50	16 20 24 30	—										—	—	



代码	技术说明																																											
SC()	增加1个扳手槽	选型方法 SC5 ① 最小单位1 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td>—</td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td>—</td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td>—</td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td>—</td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>—</td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td>11</td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td>—</td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td>—</td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td>—</td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td>—</td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>—</td></tr> </table>	D	W	V	8	7	9	10	8	—	12	10	—	13	11	—	15	13	—	16	14	—	18	16	11	20	17	—	25	22	—	30	27	16	35	30	—	40	36	—	50	41	—
	D	W	V																																									
8	7	9																																										
10	8	—																																										
12	10	—																																										
13	11	—																																										
15	13	—																																										
16	14	—																																										
18	16	11																																										
20	17	—																																										
25	22	—																																										
30	27	16																																										
35	30	—																																										
40	36	—																																										
50	41	—																																										
增加2个扳手槽	选型方法 SD12-S8 ① 最小单位1 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td>—</td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td>—</td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td>—</td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td>—</td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>—</td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td>11</td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td>—</td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td>—</td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>16</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td>—</td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td>—</td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>—</td></tr> </table>	D	W	V	8	7	9	10	8	—	12	10	—	13	11	—	15	13	—	16	14	—	18	16	11	20	17	—	25	22	—	30	27	16	35	30	—	40	36	—	50	41	—	
D	W	V																																										
8	7	9																																										
10	8	—																																										
12	10	—																																										
13	11	—																																										
15	13	—																																										
16	14	—																																										
18	16	11																																										
20	17	—																																										
25	22	—																																										
30	27	16																																										
35	30	—																																										
40	36	—																																										
50	41	—																																										

细牙螺纹退刀槽尺寸②		
MD	NC	MC (A ₁)
10	1.25	8
12	—	9.7
14	1.5	11.7
18	—	15.7

代码	技术说明	
LC	变更L尺寸公差	选型方法 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
	变更外螺纹为细牙螺纹	选型方法 MC17 (MC-NC:此细牙螺纹螺距和轴承帽的相对应) (MD-ND:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)

D	MC-NC		MD-ND	
8	6	—	—	—
10	6 8	—	—	—
12	6 8 10	—	10	—
13	6 8 10	—	10	—
15	6 8 10 12	—	10 12	—
16	6 8 10 12	—	10 12 14	—
18	6 8 10 12 15	—	10 12 14	—
20	6 8 10 12 15 17	—	10 12 14 18	—
25	8 10 12 15 17 20	—	10 12 14 18	—
30	8 10 12 15 17 20 25	10	12 14 18	—
35	10 12 15 17 20 25 30	10	12 14 18	—
40	12 15 17 20 25 30	12 14 18	—	—
50	15 17 20 25 30	14 18	—	—
螺距 0.75	1.0	1.5	1.25	1.5



型号	D	L	E·F	A·B	P·Q	M·N
SHQ01	8	20~300	E=10~P×5 F=10~Q×5	根据使用要求 指定A·B尺寸	M<P<D N<Q<D	6 8
SHQ02	10	—	—	—	—	—

SHQ01—D8—L50—E20—F20—A10—B10—P7—Q7—M6—N6

可加工

代码	D	L	E·F	A·B	P·Q	M·N	可加工代码
SHQ01	8	20~300	E=10~P×5 F=10~Q×5	根据使用要求 指定A·B尺寸	M<P<D N<Q<D	6 8	SC() SD() LC() ...
SHQ02	10	—	—	—	—	—	—

SHQ01—D8—L50—E15—F15—A10—B10—P7—Q7—M6—N6—LC



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



交货期
3

未税价(元)