

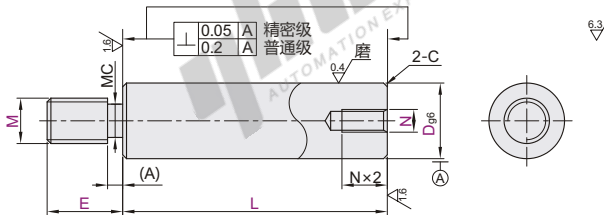
一端外螺纹一端内螺纹型·带退刀槽型

普通级/精密级

导向轴



代码	类型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理	
				国际	相当			
SGH01	一端外螺纹 一端内螺纹型 带退刀槽型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬，镀层硬度HV750~，镀层厚度3μm~	
SGH02				9Cr18Mo或同等硬度耐性钢	SUS440C或同等硬度耐性钢	有效硬化层深度见P16	镀硬铬，镀层硬度HV750~，镀层厚度3μm~	
SGH07						淬火硬度		
SGH31		精密级		GCr15	SUJ2	GCr15	HRC56~	镀硬铬，镀层硬度HV750~，镀层厚度3μm~
SGH32				9Cr18Mo或同等硬度耐性钢	SUS440C或同等硬度耐性钢	9Cr18Mo或同等硬度耐性钢	HRC52~	镀硬铬，镀层硬度HV750~，镀层厚度3μm~
SGH36								
SGH37								



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。



普通级

型号		最小单位1		M	N	C
代码	D _{g6}	L	E	选择	选择	
SGH01 SGH02 SGH06 SGH07	8	-0.005	20~800	6	3 4 5	0.5以下
	10	-0.014		6 8	3 4 5 6	
	12			6 8 10	4 5 6 8	
	13			6 8 10 12	4 5 6 8	
	15	-0.006	20~1000	6 8 10 12	4 5 6 8 10	
	16	-0.017		6 8 10 12	4 5 6 8 10	
	18			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	
	20			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	
	25	-0.007	20~1200	8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	1.0以下
	30	-0.020		8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	
	35			10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	
	40	-0.009		12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	
	50	-0.025	20~1500	16 20 24 30	12 16 20 24 30	

精密级

型号		最小单位1		M		N		C	螺纹退刀槽尺寸			
代码	D _{g6}	L	E	选择		选择			M	螺距	MC	(A)
SGH31 SGH32 SGH36 SGH37	8	-0.005	20~300	E=5~M×3	6	3 4 5		0.2 以下	6	1.0	4.4 (4.2)	2
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6	8		1.25	6.0	3	
	12				6 8 10	4 5 6 8	10		1.5	7.7		
	13		6 8 10 12		4 5 6 8	12	1.75		9.4	4		
	15	-0.006	6 8 10 12		4 5 6 8 10	16	2.0		13.0		5	
	16	-0.017	6 8 10 12		4 5 6 8 10	20	2.5		16.4			
	18		6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12	24	3.0		19.6			
	20		6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12	30	3.5		25.0			
	25	-0.007	8 10 12 16 20		4 5 6 8 10 12 16							
	30	-0.020	8 10 12 16 20 24		4 5 6 8 10 12 16 20							

Ⓜ M6的MC()内尺寸为精密级

① M6的MC()内尺寸为精密级



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 ③ L>300的精密级不适用
MC() MD()	变更外螺纹为细牙螺纹 选型方法 MC17 (MC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (MD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应)

① 选择2个以上可加加工时，各加工部位间隔2mm以上。

② 可加加工可能会使产品硬度降低。

可加加工

代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02

代码	技术说明
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 NC14 (NC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应)
SD()	增加两个扳手槽 选型方法 SD12-S8 ① 最小单位1 ② 两扳手槽位置不在同一平面上。



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02



代码	型号	D	L	E	M	N	可加加工代码
SGH01	8	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH01
SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5	6 8	3 4 5 6	SGH02

