

导向轴

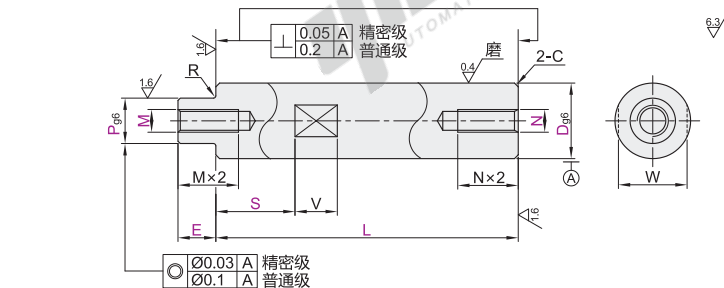
一端台阶两端内螺纹型·带扳手槽型 普通级/精密级



来图定制



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 两端内螺纹型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16 淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢 HRC52~	—
SHG02							镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SHG03							低温镀黑铬
SHG06							—
SHG07		精密级	g6	GCr15	SUJ2	9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SHG31							—
SHG32							—
SHG36	一端台阶 两端内螺纹型	精密级	g6	GCr15	SUJ2	9Cr18Mo或同等硬度耐蚀钢	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
SHG37							—



- 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)。



视角标准: 第一视角

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		
SHG01	8	-0.005 -0.014	20~800		6	3	3 4 5	① 根据使用 要求指定 S尺寸	7	8	0.5以下	
	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			
	15	-0.006 -0.017	20~1000	E=2~P×4	6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	① 最小单位1	13	10	0.3	
	16				6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10		14			
	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			
	25	-0.007 -0.020	20~1200		8~22	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	② 扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	22		1.0以下	
	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	15		
	40	-0.009 -0.025			11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30		36	20		
	50				11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	12 16 20 24 30		41			

① SHG03仅适用于D≤30且L≤500。

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		
SHG31	8	-0.005 -0.014	20~300		6	3	3 4 5	① 根据使用 要求指定 S尺寸	7	8	0.5以下	
	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			
	15	-0.006 -0.017	20~350	E=2~P×4	6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	① 最小单位1	13	10	0.3	
	16				6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10		14			
	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			
	25	-0.007 -0.020	20~450		8~22	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	② 扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	22		1.0以下	
	30				8~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20		27	15		



可选加工

代码	技术说明
LC	变更L尺寸公差 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

① 可选加工可能会使产品硬度降低。

代码	技术说明
NC()	变更内螺纹为 细牙螺纹 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



请按图示订货

型号	D	L	E	P	M	N	S
SHG01	8	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6	① 根据使用要求 指定S尺寸

可选加工

型号	D	L	E	P	M	N	S	可选加工代码
SHG01	8	20~300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	3 4 5 6	① 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

未税价(元)



交货期

3