

导向轴

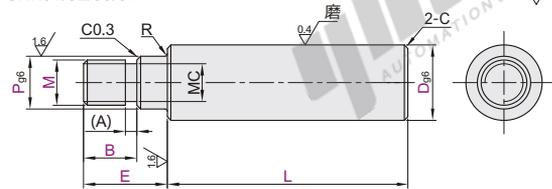
- 一端台阶外螺纹型
- 一端台阶外螺纹一端内螺纹型

一端台阶外螺纹型	一端台阶外螺纹一端内螺纹型	D公差		材质		硬度	表面处理
		国标	相当	国标	相当		
SHK01	SHL01	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P16	镀硬铬, 镀层硬度HV750-, 镀层厚度3μm-	
SHK02	SHL02		9Cr18Mo 或同等硬度 耐锈钢	SUS440C 或同等硬度 耐锈钢	淬火硬度 GCr15	—	
SHK06	SHL06		9Cr18Mo或同等硬度耐锈钢	—	—	HRC56-	
SHK07	SHL07		—	—	—	HRC52-	

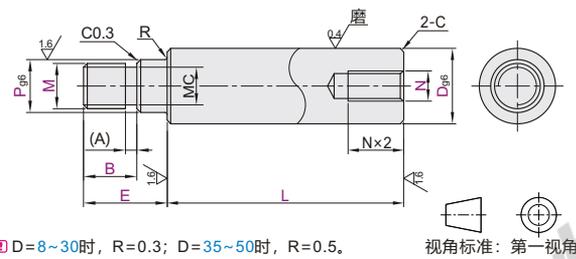


- ① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。
- ② 轴端加工部分 (有效螺纹长度+10mm左右) 可能会因加工的退火效应而导致硬度降低, 详情请参阅导向轴概要。
- ③ 注意: B=0时, 无外螺纹。

一端台阶外螺纹型
SHK01/02/06/07



一端台阶外螺纹一端内螺纹型
SHL01/02/06/07



① D=8~30时, R=0.3; D=35~50时, R=0.5。 视角标准: 第一视角

一端台阶外螺纹型

代码	D _{g6}	L	E	B	P	M 选择	C
8	-0.005 -0.014	20~800				6 6 8	0.5 以下
10						6 8 10	
12						6 8 10 12	
13						6 8 10 12	
SHK01	-0.006 -0.017	E=10~P×5				6 8 10 12	
SHK02						6 8 10 12 16	
SHK06						6 8 10 12 16	
SHK07	-0.007 -0.020					8 10 12 16 20	
30						8 10 12 16 20 24	1.0 以下
35	-0.009 -0.025	E=20~P×5				10 12 16 20 24 30	
40						12 16 20 24 30	
50						16 20 24 30	

一端台阶外螺纹一端内螺纹型

代码	D _{g6}	L	E	B	P	M 选择	N 选择	C
8	-0.005 -0.014	20~800				6 6 8	3 4 5	0.5 以下
10						6 8 10	3 4 5 6	
12						6 8 10 12	4 5 6 8	
13						6 8 10 12	4 5 6 8	
SHL01	-0.006 -0.017	E=10~P×5				6 8 10 12	4 5 6 8 10	
SHL02						6 8 10 12	4 5 6 8 10	
SHL06						6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	
SHL07	-0.007 -0.020					6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	
25						8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	1.0 以下
35						8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	
40	-0.009 -0.025	E=20~P×5				10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	
50						12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	
						16 20 24 30	12 16 20 24 30	

一端台阶外螺纹型

代码	D	L	E	B	P	M
SHK01	10	20<B00	E=10P×5			6 8
SHK02	10	20<B00	E=10P×5			6 8

● 优惠价
数量 1~9 10~
价格 95% 另行报价

一端台阶外螺纹一端内螺纹型

代码	D	L	E	B	P	M	N
SHL01	10	20<B00	E=10P×5			6 8	3 4 5 6
SHL02	10	20<B00	E=10P×5			6 8	3 4 5 6

SHL01-D8-L50-E20-B10-P7-M6-N5

可选加工(一端台阶外螺纹型)

代码	D	L	E	B	P	M	可选加工代码
SHK01	10	20<B00	E=10P×5			6 8	LC
SHK02	10	20<B00	E=10P×5			6 8	LC

SHK01-D8-L50-E20-B10-P7-M6-LC



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

代码	技术说明
MC()	变更外螺纹为细牙螺纹 ① 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)

粗牙螺纹退刀槽尺寸

M	螺距	MC (A)
6	1.0	4.4 2
8	1.25	6.0
10	1.5	7.7
12	1.75	9.4
16	2.0	13.0
20	2.5	16.4
24	3.0	19.6
30	3.5	25.0

细牙螺纹退刀槽尺寸①

MC	螺距	MC (A)
6	0.75	4.8
8		6.4
10		8.4
12	1.0	10.4
15		13.4
17		15.4
20		18.4
25		22.7
30	1.5	27.7

细牙螺纹退刀槽尺寸②

MD	螺距	MC (A)
10	1.25	8
12		9.7
14	1.5	11.7
18		15.7

D	MC	MD
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	1.0	1.5 1.25 1.5

代码	技术说明
EC()	增加1个平面 ① 最小单位1 ② 选型时, 须将M变更为MC/MD

代码	技术说明
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 ① 选型方法 NC14 ② SHK01-07不适用。

D	NC
12	8
13	8
15	8 10
16	8 10
18	8 10 12
20	8 10 12 14
25	8 10 12 14 18
30	8 10 12 14 18
35	8 10 12 14 18
40	- 10 12 14 18
50	- 12 14 18
螺距	1.0 1.25 1.5

代码	技术说明
JD()	增加1个键槽 ① 最小单位1 ② JD=0时, 见右图 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 不适用SHL01~07。

代码	技术说明
SC()	增加扳手槽 ① 选型方法 SC5 ② 选型方法 SD12-S8 ③ SHK01-07不适用SD可选加工。
SD()	增加2处扳手槽

- ① 选择2个或以上可选加工时, 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。



请按图示订货

未税价(元)



3