

# 导向轴

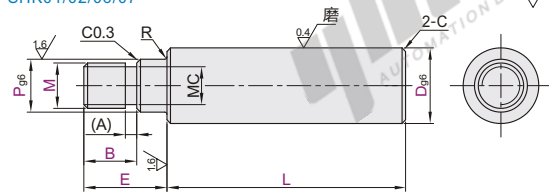
- 一端台阶外螺纹型
- 一端台阶外螺纹一端内螺纹型

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	镀铬, 镀层硬度HV750-, 镀层厚度3μm-	
SHK02	SHL02		9Cr18Mo 或同等硬度 防锈钢	SUS440C 或同等硬度 防锈钢	淬火硬度 GCr15		
SHK06	SHL06						
SHK07	SHL07				HRC56- 9Cr18Mo或同等硬度耐性钢 HRC52-		镀铬, 镀层硬度HV750-, 镀层厚度3μm-

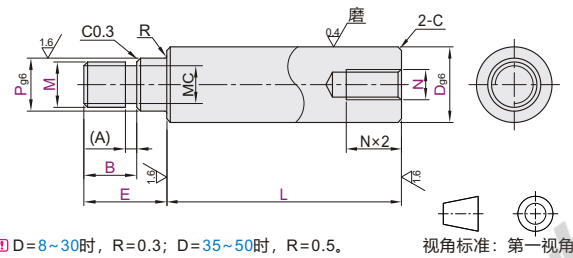


- ① 圆度/直线度/垂直度/同轴度/硬度变化/铬层分布, 请参阅导向轴产品简介。
- ② 轴端加工部分 (有效螺纹长度+10mm左右) 可能会因加工的退火效应而导致硬度降低, 详情请参阅导向轴概要。
- ③ 注意: B=0时, 无外螺纹。

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

**代码** 技术说明

**LC** 可选加工

**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;
- ③ 300 ≤ L < 600变更为L±0.05;
- ④ L ≥ 600变更为L±0.1

**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)

粗牙螺纹退刀槽尺寸		细牙螺纹退刀槽尺寸①	
M	螺距	MC (A)	MD (A)
6	1.0	4.4	2
8	1.25	6.0	3
10	1.5	7.7	3
12	1.75	9.4	4
16	2.0	13.0	4
20	2.5	16.4	5
24	3.0	19.6	5
30	3.5	25.0	5

① 选型时, 须将M变更为MC/MD

**增加1个平面** 选型方法 EC10-K8

① 最小单位1

D h

8-18 1

20-40 2

50 3

① SHL01~07不适用。

**变更内螺纹为细牙螺纹** 选型方法 NC14

① SHK01~07不适用。

细牙螺纹退刀槽尺寸②		NC (A)	
MD	螺距	MC (A)	NC (A)
10	1.25	8	
12	9.7	3	
14	11.7	3	
18	15.7	3	

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

一端台阶外螺纹型

代码	D <sub>g6</sub>	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	
13						6 8 10 12	
15	-0.006 -0.017	20~1000	E=10-P×5	① 根据使用 要求指定 B尺寸	M<P<D	6 8 10 12	
16						6 8 10 12	
18						6 8 10 12 16	
20						6 8 10 12 16	
25	-0.007 -0.020	20~1200		① B=0时, 无外螺纹		8 10 12 16 20	1.0 以下
30						8 10 12 16 20 24	
35						10 12 16 20 24 30	
40	-0.009 -0.025	20~1500	E=20-P×5			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 <sub>g6</sub>	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	4 5 6 8	
12						6 8 10	4 5 6 8	
13						6 8 10	4 5 6 8	
15	-0.006 -0.017	20~1000	E=10-P×5	① 根据使用 要求指定 B尺寸	M<P<D	6 8 10 12	4 5 6 8 10	
16						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 -0.020	20~1200		① B=0时, 无外螺纹		8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	1.0 以下
30						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 -0.025	20~1500	E=20-P×5			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	
50						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	N
SHK01	10	20<B00	E=10P×5	① 根据使用要求 指定B尺寸	M<P<D	6 8	3 4
SHK02	10	20<B00	E=10P×5	① 根据使用要求 指定B尺寸	M<P<D	6 8	3 4 5 6

SHK01-D8-L50-E20-B10-P7-M6 未税价(元)

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	① 根据使用要求 指定B尺寸	M<P<D	6 8	3 4 5 6
SHL02	10	20<B00	E=10P×5	① 根据使用要求 指定B尺寸	M<P<D	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	① 根据使用要求 指定B尺寸	M<P<D	6 8	LC
SHK02	10	20<B00	E=10P×5	① 根据使用要求 指定B尺寸	M<P<D	6 8	LC

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



请按图示订货

● 优惠价  
数量 1~9 10~  
价格 95% 另行报价

交货期  
3

**增加1个键槽** 选型方法 JD10-J10

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。

**增加2处扳手槽** 选型方法 SD12-S8

① SHK01~07不适用SD可选加工。

② 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间最小需隔2mm。

③ 可选加工可能会使产品硬度降低。