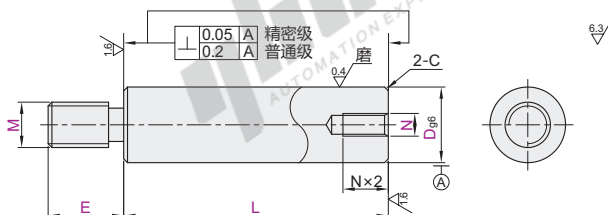


导向轴

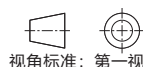
一端外螺纹一端内螺纹型·带退刀槽型 普通级/精密级



代码	类型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
				国标	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HV850~, 镀层厚度3-5μm
SGH02				9Cr18Mo	SUS440C	有效硬化层深度见P17	—
SGH06				GCr15	SUJ2	淬火硬度	—
SGH07				9Cr18Mo	SUS440C	—	—
SGH31		精密级	g6	GCr15	SUJ2	HRC56~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3-5μm
SGH32				9Cr18Mo	SUS440C	HRC54~	—
SGH36				9Cr18Mo	SUS440C	—	—
SGH37							镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3-5μm



- 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	E=5~M×3	6	3 4 5		0.5
	10	-0.014			6 8	3 4 5 6		
	12				6 8 10	4 5 6 8		
	13		20~1000		6 8 10 12	4 5 6 8		0.5
	15	-0.006			6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	16	-0.017			6 8 10 12	4 5 6 8 10		
	18		20~1200		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		1.0
	20				6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12		
	25	-0.007			8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16		
	30	-0.020	20~1500		8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20		1.0
	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			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	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	4
	13				6 8 10 12	4 5 6 8		12	1.75	9.4	5
	15	-0.006	20~350		6 8 10 12	4 5 6 8 10		16	2.0	13.0	
	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 -0.020	20~450		8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16		① M6的MC()内尺寸为精密级			
	30				8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16 20					

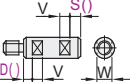


代码	技术说明																																							
LC	变更L尺寸公差 	选型方法 LC ① 最小单位0.1 ② L < 300变更为L±0.03; 300≤L < 600变更为L±0.05; L≥600变更为L±0.1 ③ L>300的精密级不适用																																						
	变更外螺纹为细牙螺纹 	选型方法 MC17 (MC:此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (MD:此细牙螺纹螺距和气缸的相对应) <table border="1"><thead><tr><th>D</th><th>MC</th><th>MD</th></tr></thead><tbody><tr><td>8</td><td>6</td><td></td></tr><tr><td>10</td><td>6 8</td><td></td></tr><tr><td>1213</td><td>6 8 10</td><td>10</td></tr><tr><td>1516</td><td>6 8 10 12</td><td>10 12</td></tr><tr><td>18</td><td>6 8 10 12 15</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>20</td><td>6 8 10 12 15 17</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>25</td><td>8 10 12 15 17 20</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>30</td><td>8 10 12 15 17 20 25</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>(35)</td><td>10 12 15 17 20 25</td><td>10 12 14</td></tr><tr><td>(40)</td><td>12 15 17 20 25 30</td><td>12 14 18</td></tr><tr><td>(50)</td><td>15 17 20 25 30</td><td>14 18</td></tr><tr><td>螺距</td><td>0.75 1.0 1.5 1.25 1.5</td><td></td></tr></tbody></table> ① 选型时, 须将M变更为MC/MD ② ()内尺寸不适用精密级。	D	MC	MD	8	6		10	6 8		1213	6 8 10	10	1516	6 8 10 12	10 12	18	6 8 10 12 15	10 12 14 18	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	10 12 14	(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
D	MC	MD																																						
8	6																																							
10	6 8																																							
1213	6 8 10	10																																						
1516	6 8 10 12	10 12																																						
18	6 8 10 12 15	10 12 14 18																																						
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	10 12 14																																						
(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																																							

- ① 选择2个以上可加工时, 各加工部位间隔2mm以上。
② 可加工加工可能会使产品硬度降低。

可加工

代码	型号	D	L	E	M	N	可加工代码
SGH01	SGH02	10	20~300	E=5~M×3	3 4 5 6	6 8 3 4 5 6	MC() MD() SD() NC()

代码	技术说明																																										
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 NC() (细牙螺纹)  选型方法 NC14 <table><tr><th>D</th><th>NC</th></tr><tr><td>12</td><td>8</td></tr><tr><td>13</td><td>8</td></tr><tr><td>15-16</td><td>8 10</td></tr><tr><td>18</td><td>8 10 12</td></tr><tr><td>20</td><td>8 10 12 14</td></tr><tr><td>25~(35)</td><td>8 10 12 14 18</td></tr><tr><td>(40)</td><td>— 10 12 14 18</td></tr><tr><td>(50)</td><td>— — 12 14 18</td></tr><tr><td>螺距</td><td>1.0 1.25 1.5</td></tr></table> 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 ③ ()内尺寸不适用精密级。	D	NC	12	8	13	8	15-16	8 10	18	8 10 12	20	8 10 12 14	25~(35)	8 10 12 14 18	(40)	— 10 12 14 18	(50)	— — 12 14 18	螺距	1.0 1.25 1.5																						
D	NC																																										
12	8																																										
13	8																																										
15-16	8 10																																										
18	8 10 12																																										
20	8 10 12 14																																										
25~(35)	8 10 12 14 18																																										
(40)	— 10 12 14 18																																										
(50)	— — 12 14 18																																										
螺距	1.0 1.25 1.5																																										
SD()	增加两个扳手槽 SD()  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。 <table><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>11</td></tr><tr><td>18</td><td>16</td><td></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>21</td></tr></table>	D	W	V	8	7	9	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	11	18	16		20	17		25	22		30	27	16	35	30		40	36		50	41	21
D	W	V																																									
8	7	9																																									
10	8																																										
12	10																																										
13	11																																										
15	13																																										
16	14	11																																									
18	16																																										
20	17																																										
25	22																																										
30	27	16																																									
35	30																																										
40	36																																										
50	41	21																																									



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

SGH01-D8-L80-E10-M6-N4

SGH01-D8-L80-E10-M6-N4-LC



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



交货期
3