

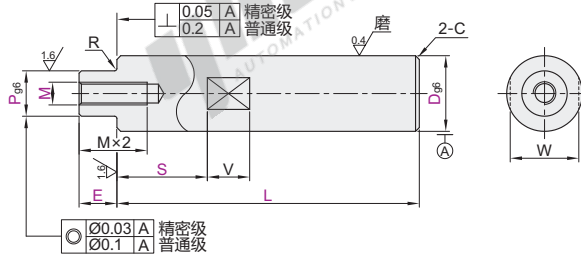
一端台阶内螺纹型·带扳手槽型

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	
				国标	相当			
SHC01	一端台阶 内螺纹型 带扳手槽型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P17 淬火硬度	—	
SHC02					—		镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3-5μm	
SHC06					—		—	
SHC07		精密级		—	GCr15	SUJ2	—	—
SHC31						—		—
SHC32						—		—
SHC36						—		—
SHC37	—	—	—	—	—	—		



- 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)。



普通级

代码	型号	D _{g6}	最小单位1			M 选择	扳手槽尺寸			R	C
			L	E	P		S	W	V		
SHC01 SHC02 SHC06 SHC07	8	-0.005 -0.014	20~800	E=2~P×4	6	3	7	8	0.5	0.3	—
	10	6~8			3 4 5	8					
	12	6~10			3 4 5 6	10					
	13	-0.006 -0.017	20~1000	6~11	3 4 5 6 8	11	10	0.3	—	—	
	15	6~13		3 4 5 6 8 10	13						
	16	6~14		3 4 5 6 8 10	14						
	18	-0.007 -0.020	20~1200	8~16	4 5 6 8 10 12	16	15	1.0	—	—	
	20	8~17		4 5 6 8 10 12	17						
	25	8~22		4 5 6 8 10 12 16	22						
	30	-0.009 -0.025	20~1500	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	27	20	0.5	—	—	
35	9~32	5 6 8 10 12 16 20 24		30							
40	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30		36							
50	-0.009 -0.025	20~1500	11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	47	20	0.5	—	—		
50	11~47		6 8 10 12 16 20 24 30	41							

精密级

代码	型号	D _{g6}	最小单位1			M 选择	扳手槽尺寸			R	C
			L	E	P		S	W	V		
SHC31 SHC32 SHC36 SHC37	8	-0.005 -0.014	20~300	E=2~P×4	6	3	7	8	0.5	0.3	—
	10	6~8			3 4 5	8					
	12	6~10			3 4 5 6	10					
	13	-0.006 -0.017	20~350	6~11	3 4 5 6 8	11	10	0.3	—	—	
	15	6~13		3 4 5 6 8 10	13						
	16	6~14		3 4 5 6 8 10	14						
	18	-0.007 -0.020	20~450	8~16	4 5 6 8 10 12	16	15	1.0	—	—	
	20	8~17		4 5 6 8 10 12	17						
	25	8~22		4 5 6 8 10 12 16	22						
	30	-0.007 -0.020	20~450	8~27	5 6 8 10 12 16 20 24	27	15	—	—	—	
30	8~27	5 6 8 10 12 16 20 24		27							



可选加工

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								
EC() ED()	增加平面 增加1个平面 选型方法 EC10-K8 ED10-K8-T10 ① 最小单位1 ② 仅适用于普通级 <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> <tr> <td>8-18</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20-40</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>3</td> </tr> </table> 增加2个平面 	D	h	8-18	1	20-40	2	50	3
D	h								
8-18	1								
20-40	2								
50	3								

代码	技术说明
JD() JE()	增加键槽 增加1个键槽 选型方法 JD10-J10 JE10-X8-JD10-J10 ① 最小单位1 ② JD=0/JE=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P87。 ⑤ 键槽详情参阅P17。 ⑥ 仅适用于普通级
JD() JE()	增加2个键槽

- ① 选择2个以上可选加工时, 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。



请按照图示订货

型号	D	L	E	P	M	S
SHC01	8	20 ≤ 300	E=2~P×4	6	3	①根据使用要求指定S尺寸
SHC02	10	20 ≤ 300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	①根据使用要求指定S尺寸

SHC01—D8—L30—E15—P6—M3—S15

可选加工

代码	D	L	E	P	M	S	可选加工代码
SHC01	8	20 ≤ 300	E=2~P×4	6	3	①根据使用要求指定S尺寸	EC() ED() JD() JE()
SHC02	10	20 ≤ 300	E=2~P×4	6~8	3 4 5	①根据使用要求指定S尺寸	JD() JE()

SHC01—D8—L30—E15—P6—M3—S15—LC



未税价(元)

优惠价	数量	1~9	10~
●	价格	95%	另行报价



交货期
3

导向轴

A1