

一端台阶两端内螺纹型 · 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		
Y-FCS02	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P131 淬火硬度	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
Y-FCS06				9Cr18Mo	SUS440C		—
Y-FCS07				或同等硬度耐蚀钢	或同等硬度耐蚀钢		—
Y-FCS32				GCr15	SUJ2		镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
Y-FCS36				9Cr18Mo	SUS440C		—
Y-FCS37				或同等硬度耐蚀钢	或同等硬度耐蚀钢		镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~

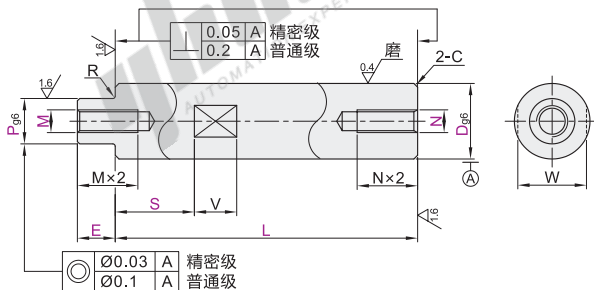


RoHS



来图定制

导向轴



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, 详情请参阅导向轴产品简介。

③ 精密级导向轴的台阶部带有研磨退刀槽(最宽1.5mm, 最深0.1mm)。



视角标准: 第一视角

普通级

型号		最小单位1			M 选择		N 选择		扳手槽尺寸			R	C
代码	D _{g6}	L	E	P					S	W	V		
Y-FCS02 Y-FCS06 Y-FCS07	8	-0.005 -0.014	20~800	E=2~P×4	6	3	3 4 5	3 4 5	① 根据使用 要求指定 S尺寸	7	8	0.5	
	10				6~8	3 4 5	3 4 5 6	3 4 5 6		8			
	12				6~10	3 4 5 6	4 5 6 8	4 5 6 8		10			
	13		20~1000		6~11	3 4 5 6 8	4 5 6 8	4 5 6 8	11	① 最小单位1	13	0.3	
	15	-0.006 -0.017			6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	14				
	16				6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	16				
	18		20~1200		8~16	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	17	① 扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	17	1.0	
	20				8~17	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	22				
	25	-0.007 -0.020			8~22	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	27				
	30		20~1500		9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	6 8 10 12 16 20	30	15	0.5		
	35				9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24	36				
	40	-0.009 -0.025			11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	41	20			
	50				11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	12 16 20 24 30	12 16 20 24 30					

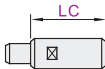
精密级

型号		最小单位1			M 选择		N 选择		扳手槽尺寸			R	C							
代码	D _{g6}	L	E	P					S	W	V									
Y-FCS32 Y-FCS36 Y-FCS37	8	-0.005 -0.014	20~300	E=2~P×4	6	3	3	4	5	① 根据使用 要求指定 S尺寸	7	8	0.5							
	10	6~8			3	4	5	3	4		5	6		8						
	12	6~10			3	4	5	6	4		5	6		8						
	13	-0.006 -0.017	20~350		6~11	3	4	5	6	8	4	5	6	8	① 最小单位1 ① 扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	11	10	0.3		
	15	6~13			3	4	5	6	8	10	4	5	6	8		10			13	
	16	6~14			3	4	5	6	8	10	4	5	6	8		10			14	
	18	20~450	8~16		4	5	6	8	10	12	4	5	6	8	10	12	16	1.0		
	20		8~17		4	5	6	8	10	12	4	5	6	8	10	12	17			
	25		8~22		4	5	6	8	10	12	16	4	5	6	8	10	12		16	22
	30	-0.007 -0.020	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 选型方法 LC ② 最小单位0.1 ③ 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 ④ L>300的精密级不适用



代码	技术说明
NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 ① 选型方法 NC14 ② 选型时, 须将N变更为NC ③ 选型时, N与NC须变为相同尺寸



D	NC
12-13	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

① 可选加工可能会使产品硬度降低。



请按图示订货

型号	D	L	E	P	M	N	S
Y-FCS06	8	20~800	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
Y-FCS06-D8-L30-E15-P6-M3-N4-S15							



未税价(元)

优惠价	数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价	

① 可选加工

型号	D	L	E	P	M	N	S	可选加工代码
Y-FCS06	8	20~800	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	② NC()
Y-FCS06-D8-L30-E15-P6-M3-N4-S15-LC								