

导向轴

标准型

两端外螺纹型 D公差f8 普通级

代码	类型	精度等级	D公差	材质	硬度	表面处理
Y-FCJ11	标准型	普通级	f8	45	S45C	—
Y-FCJ14				0Cr18Ni9	SUS304	—

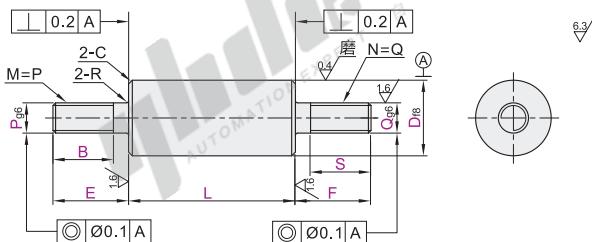
注意：B·S=0时，无外螺纹。



来图定制



RoHS



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。



型号	D _{f8}	L	E·F	B·S	P·Q 选择	R	C
6	-0.010 -0.028	20~600			3 4 5		
8	-0.013 -0.035	20~800			3 4 5 6		
10					4 5 6 8		
12					5 6 8 10 12		0.5
13		20~1000			5 6 8 10 12		
15	-0.016 -0.043				5 6 8 10 12	0.3	
16			E=2~P×5 F=2~Q×5		5 6 8 10 12 16		
18		20~1200			6 8 10 12 16		
20					8 10 12 16		
25	-0.020 -0.053				8 10 12 16 20 24		
30					8 10 12 16 20 24		
35					10 12 16 20 24 30		1.0
40	-0.025 -0.064	20~1500			12 16 20 24 30	0.5	
50					16 20 24 30		



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 $L < 200$变更为$L_{\pm 0.03}$ 200≤L<500变更为$L_{\pm 0.05}$ L≥500变更为$L_{\pm 0.1}$																																																
SD()	增加2个扳手槽 选型方法 SD12-X8 ① 最小单位1 ② $SD + X + V_1 \times 2 < L$ ③ $SD = 0$或$SD \geq 1, X = 0$或$X \geq 1$ ④ 2处扳手槽的位置不在同一平面上。 <table><tr><th>D</th><th>W</th><th>V₁</th><th>D</th><th>W</th><th>V₁</th></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td>18</td><td>16</td><td></td><td></td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>20</td><td>17</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td>25</td><td>22</td><td></td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td>30</td><td>27</td><td>15</td><td></td></tr><tr><td>13</td><td>11</td><td>35</td><td>30</td><td></td><td></td></tr><tr><td>15</td><td>13</td><td>40</td><td>36</td><td>20</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>14</td><td>50</td><td>41</td><td></td><td></td></tr></table>	D	W	V ₁	D	W	V ₁	6	5	18	16			8	7	20	17	10		10	8	25	22			12	10	30	27	15		13	11	35	30			15	13	40	36	20		16	14	50	41		
D	W	V ₁	D	W	V ₁																																												
6	5	18	16																																														
8	7	20	17	10																																													
10	8	25	22																																														
12	10	30	27	15																																													
13	11	35	30																																														
15	13	40	36	20																																													
16	14	50	41																																														

代码

技术说明

变更外螺纹为
细牙螺纹

选型方法 PC17

① (PC/QC)：此细牙螺纹螺距与轴承螺帽的相对应)

② (PS/QS)：此细牙螺纹螺距与气缸的相对应)

Diagram showing a threaded rod with labels for thread types: PC(PS) (细牙螺纹) on the left, QC(细牙螺帽) on the right, and QC(细牙螺帽) (ISO) on the right.

D	PC/QC						PS/QS		
6	3	4	5	6					
8	3	4	5	6	8				
10	—	4	5	6	8	10		10	
12	—	5	6	8	10	12		10	12
13	—	5	6	8	10	12		10	
15	—	5	6	8	10	12		10	12
16	—	5	6	8	10	12	15	10	12
18	—	5	6	8	10	12	15	10	12
20	—	—	6	8	10	12	15	17	10
25	—	—	—	8	10	12	15	17	20
30	—	—	—	10	15	17	20	25	10
35	—	—	—	15	17	20	25	30	10
40	—	—	—	—	15	17	20	25	30
50	—	—	—	—	15	17	20	25	30

螺距 0.35 0.5 0.75 1.0 1.5 1.25 1.5

① 指定时将P尺寸变更为PC(PS)

② 指定时将Q尺寸变更为QC(QS)

③ P尺寸与PC(PS)变为相同尺寸

④ Q尺寸与QC(QS)变为相同尺寸

选择多个可选加工时，加工部位之间需隔2mm以上。

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·F	B·S	P·Q
Y-FCJ11	6	20~800	E=2~P×5		3 4 5
Y-FCJ14	8	20~800	F=2~Q×5		3 4 5 6

Y-FCJ11—D6—L200—E10—F10—B6—S6—P3—Q3

可选加工

型号	D	L	E·F	B·S	P·Q	可选加工代码
Y-FCJ11	6	20~800	E=2~P×5		3 4 5	PC(PS)...
Y-FCJ14	8	20~800	F=2~Q×5		3 4 5 6	PC(PS)...

Y-FCJ11—D6—L200—E10—F10—B6—S6—P3—Q3—LC



未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价