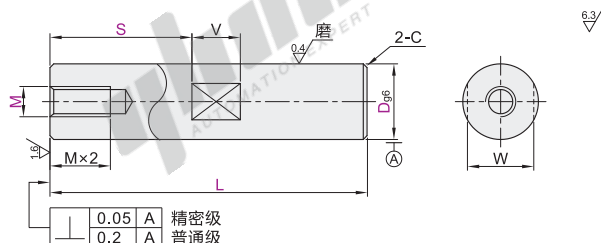


导向轴

带扳手槽型 普通级/精密级 一端内螺纹型

代码		D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级		国标	相当		
Y-FCD02	Y-FCD32	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P131	镀硬铬，镀层硬度HV750~，镀层厚度3μm~
Y-FCD06	Y-FCD36		9Cr18Mo 或同等硬度 耐腐蚀钢	SUS440C 或同等硬度 耐腐蚀钢	淬火硬度 Gcr15 HRC56~ S45C HRC56~ 9Cr18Mo HRC52~ 或同等硬度耐腐蚀钢	—
Y-FCD07	Y-FCD37		45	S45C	—	镀硬铬，镀层硬度HV750~，镀层厚度3μm~
Y-FCD22	—	—	—	—	—	—

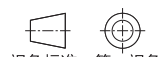


RoHS



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。



视角标准：第一视角

普通级

代码	型号	D _{g6}	L 最小单位1	M 选择	扳手槽尺寸			C
					S	W	V	
Y-FCD02 Y-FCD06 Y-FCD07 Y-FCD22	6	-0.004 -0.012	15~600	3	—	5	—	0.5
	8	-0.005 -0.014	15~800	3 4 5	—	7	8	
	10	—	—	3 4 5 6	—	8	—	
	12	—	15~1000	4 5 6 8	—	10	—	
	13	—	—	4 5 6 8	—	11	—	
	15	-0.006 -0.017	20~1000	4 5 6 8 10	—	13	—	
	16	—	—	4 5 6 8 10	—	14	10	1.0
	18	—	25~1200	4 5 6 8 10 12	—	16	—	
	20	—	—	4 5 6 8 10 12	—	17	—	
	25	-0.007 -0.020	30~1200	4 5 6 8 10 12 16	—	22	—	
	30	—	—	6 8 10 12 16 20	—	27	—	
	35	—	30~1500	8 10 12 16 20 24	—	30	15	
	40	-0.009 -0.025	40~1500	10 12 16 20 24 30	—	36	20	
	50	—	60~1500	12 16 20 24 30	—	41	—	

精密级

代码	型号	D _{g6}	L 最小单位1	M 选择	扳手槽尺寸			C
					S	W	V	
Y-FCD32 Y-FCD36 Y-FCD37	6	-0.004 -0.012	20~300	3	—	5	—	0.5
	8	-0.005 -0.014	—	3 4 5	—	7	8	
	10	—	—	3 4 5 6	—	8	—	
	12	—	—	4 5 6 8	—	10	—	
	13	—	—	4 5 6 8	—	11	—	
	15	-0.006 -0.017	20~350	4 5 6 8 10	—	13	—	1.0
	16	—	—	4 5 6 8 10	—	14	10	
	18	—	—	4 5 6 8 10 12	—	16	—	
	20	—	—	4 5 6 8 10 12	—	17	—	
	25	-0.007 -0.020	25~450	4 5 6 8 10 12 16	—	22	—	
	30	—	—	6 8 10 12 16 20	—	27	15	



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
JD()	增加1个键槽 选型方法 JD10-J10 ① 最小单位1 ② JD=0时，见下图 ③ D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 ④ 键槽详情参阅P131.

代码	技术说明																		
EC()	增加1个平面 选型方法 EC10-K8 ① 仅适用于普通级 <table border="1"> <tr> <th>D</th><th>h</th></tr> <tr> <td>6~18</td><td>1</td></tr> <tr> <td>20~40</td><td>2</td></tr> <tr> <td>50</td><td>3</td></tr> </table>	D	h	6~18	1	20~40	2	50	3										
D	h																		
6~18	1																		
20~40	2																		
50	3																		
MC()	变更内螺纹为细牙螺纹 选型方法 MC16 <table border="1"> <tr> <th>D</th><th>MC</th></tr> <tr> <td>12-13</td><td>8</td></tr> <tr> <td>15-16</td><td>8</td></tr> <tr> <td>18</td><td>8</td></tr> <tr> <td>20</td><td>8</td></tr> <tr> <td>25-35</td><td>8</td></tr> <tr> <td>40</td><td>10</td></tr> <tr> <td>50</td><td>12</td></tr> <tr> <td>螺距</td><td>1.0 1.25 1.5</td></tr> </table> ① 选型时，须将M变更为MC ② 选型时，M与MC须变为相同尺寸	D	MC	12-13	8	15-16	8	18	8	20	8	25-35	8	40	10	50	12	螺距	1.0 1.25 1.5
D	MC																		
12-13	8																		
15-16	8																		
18	8																		
20	8																		
25-35	8																		
40	10																		
50	12																		
螺距	1.0 1.25 1.5																		

① 选择2个或以上可选加工时，各加工部位间隔需2mm以上。

② 可选加工可能会使产品硬度降低。

可选加工



型号	L	M	S
Y-FCD06	15~600	—	—
Y-FCD07	15~800	3 4 5	—

型号	L	M	S	可选加工代码
Y-FCD06	15~600	—	—	—
Y-FCD07	15~800	3 4 5	—	—



优惠价	数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价	—

请按图示订购

Y-FCD06—D6—L80—M3—S20

Y-FCD06—D6—L80—M3—S20—LC

未税价(元)