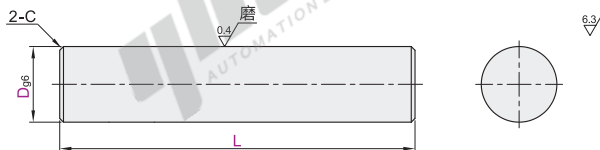


代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
Y-FCA02	标准型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P131	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
Y-FCA06			9Cr18Mo 或同等硬 度耐腐蚀钢	SUS440C 或同等硬 度耐腐蚀钢	淬火硬度 Gcr15 HRC56~ S45C HRC56~ 9Cr18Mo HRC52~ 或同等硬度耐腐蚀钢	—
Y-FCA07						
Y-FCA22			45	S45C		镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~



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。

视角标准: 第一视角

型号			L 最小单位1	C
代码	Dg6			
Y-FCA02 Y-FCA06 Y-FCA07 Y-FCA22	3	-0.002 -0.008	8~400	0.2
	4			
	5	-0.004 -0.012		
	6			
	8	-0.005 -0.014	15~600	0.5
	10			
	12			
	13			
	15	-0.006 -0.017	20~1000	1.0
	16			
	18			
	20			
	25	-0.007 -0.020	30~1200	
	30			
	35			
	40	-0.009 -0.025	40~1500	
	50			



请按图示订货

型号		L	C
代码	D		
Y-FCA06	4	8~400	0.2
Y-FCA07	4		

Y-FCA06—D3—L12

① 可选加工

型号		L	可选加工代码
代码	D		
Y-FCA06	4	8~400	LC EC() 6C() JD()...
Y-FCA07	4		

Y-FCA06—D3—L12—SC4



● 优惠价

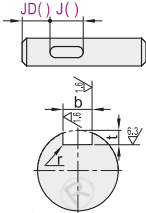
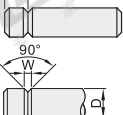
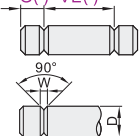
数量	1~9	10~
价格	100% 另行报价	

未税价(元)



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 $L \pm 0.03$; $300 \leq L < 600$ 变更为 $L \pm 0.05$; $L \geq 600$ 变更为 $L \pm 0.1$																																														
	增加1个平面	选型方法 EC10-K-8 ① 最小单位1	<table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>3~5</td><td>0.5</td></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	3~5	0.5	6~18	1	20~40	2	50	3																																			
D	h																																															
3~5	0.5																																															
6~18	1																																															
20~40	2																																															
50	3																																															
ED()	增加2个平面	选型方法 ED10-K-8-T20 ① 最小单位1	<table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>3~5</td><td>0.5</td></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	3~5	0.5	6~18	1	20~40	2	50	3																																			
	D	h																																														
3~5	0.5																																															
6~18	1																																															
20~40	2																																															
50	3																																															
SC()	增加1处扳手槽	选型方法 SC5 ① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格	<table><tr><th>D</th><th>W</th><th>V</th></tr><tr><td>6</td><td>5</td><td>8</td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td></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>10</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>15</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>20</td></tr></table>	D	W	V	6	5	8	8	7		10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	10	18	16		20	17		25	22		30	27	15	35	30		40	36		50	41	20
	D	W	V																																													
6	5	8																																														
8	7																																															
10	8																																															
12	10																																															
13	11																																															
15	13																																															
16	14	10																																														
18	16																																															
20	17																																															
25	22																																															
30	27	15																																														
35	30																																															
40	36																																															
50	41	20																																														

代码	技术说明													
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。												
	增加V形槽 	选型方法 VD8 ① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格 <table border="1"><thead><tr><th>D</th><th>W</th></tr></thead><tbody><tr><td>6-8</td><td>2</td></tr><tr><td>10-18</td><td>4</td></tr><tr><td>20-25</td><td>6</td></tr><tr><td>30-35</td><td>8</td></tr><tr><td>40-50</td><td>12</td></tr></tbody></table>	D	W	6-8	2	10-18	4	20-25	6	30-35	8	40-50	12
D	W													
6-8	2													
10-18	4													
20-25	6													
30-35	8													
40-50	12													
VE()	增加两端V形槽 	选型方法 VE180-G8 ① 最小单位1 ② 适用于D5以上规格 <table border="1"><thead><tr><th>D</th><th>W</th></tr></thead><tbody><tr><td>6-8</td><td>2</td></tr><tr><td>10-18</td><td>4</td></tr><tr><td>20-25</td><td>6</td></tr><tr><td>30-35</td><td>8</td></tr><tr><td>40-50</td><td>12</td></tr></tbody></table>	D	W	6-8	2	10-18	4	20-25	6	30-35	8	40-50	12
	D	W												
6-8	2													
10-18	4													
20-25	6													
30-35	8													
40-50	12													

① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间需隔2mm以上。

② 可选加工可能会使产品硬度降低。