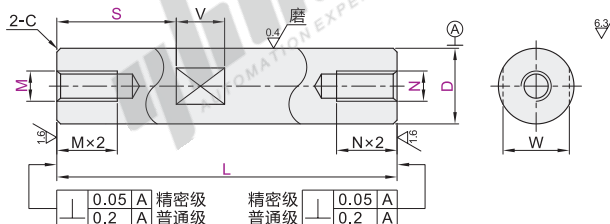


导向轴

带扳手槽型

普通级/精密级 两端内螺纹型

代码		D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级		国标	相当		
Y-FCF02	Y-FCF32	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-FCF06	Y-FCF36		9Cr18Mo 或同等硬 度耐腐蚀钢	SUS440C 或同等硬 度耐腐蚀钢	淬硬硬度 Gcr15	—
Y-FCF07	Y-FCF37		45	S45C	S45C 9Cr18Mo 或同等硬 度耐腐蚀钢	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~
Y-FCF22	—				HRC56~ HRC56~ HRC52~	



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。



普通级

代码	型号		L 最小单位1	M·N 选择	扳手槽尺寸			C
	D _{g6}				S	W	V	
Y-FCF02 Y-FCF06 Y-FCF07 Y-FCF22	6	-0.004 -0.012	15~600	3		5		0.5
	8	-0.005 -0.014	15~800	3 4 5		7	8	
	10		15~1000	3 4 5 6		8		
	12		20~1000	4 5 6 8		10		
	13	-0.006 -0.017	20~1000	4 5 6 8		11		
	15		25~1200	4 5 6 8 10	① 根据使用 要求指定 S尺寸	13		1.0
	16		30~1200	4 5 6 8 10	① 最小单位1	14	10	
	18		30~1500	4 5 6 8 10 12	① 扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	16		
	20	-0.007 -0.020	30~1200	4 5 6 8 10 12		17		
	25		50~1500	4 5 6 8 10 12 16		22		
	30		50~1500	4 5 6 8 10 12 16 20		27	15	
	35	-0.009 -0.025	50~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24		30		
	40			4 5 6 8 10 12 16 20 24 30		36		
	50			4 5 6 8 10 12 16 20 24 30		41	20	

精密级

代码	型号		L 最小单位1	M·N 选择	扳手槽尺寸			C
	D _{g6}				S	W	V	
Y-FCF32 Y-FCF36 Y-FCF37	6	-0.004 -0.012	20~300	3		5		0.2
	8	-0.005 -0.014	20~300	3 4 5		7	8	
	10		20~350	3 4 5 6	① 根据使用 要求指定 S尺寸	8		
	12			4 5 6 8		10		
	13	-0.006 -0.017		4 5 6 8	① 最小单位1	11		
	15			4 5 6 8 10	① 扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	13		1.0
	16			4 5 6 8 10		14	10	
	18			4 5 6 8 10 12		16		
	20	-0.007 -0.020	25~450	4 5 6 8 10 12		17		
	25			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

代码	技术说明																																												
MC() NC()	变更内螺纹为细牙螺纹 																																												
	选型方法 MC12 <table><tr><th>D</th><th colspan="4">MC/NC</th></tr><tr><td>12-13</td><td>8</td><td colspan="3">—</td></tr><tr><td>15-16</td><td>8</td><td>10</td><td colspan="2">—</td></tr><tr><td>18</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>—</td></tr><tr><td>20</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>16</td></tr><tr><td>25-35</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>16 20</td></tr><tr><td>40</td><td>—</td><td>10</td><td>12</td><td>16 20</td></tr><tr><td>50</td><td>—</td><td>—</td><td>12</td><td>16 20</td></tr><tr><td>螺距</td><td>1.0</td><td>1.25</td><td colspan="2">1.5</td></tr></table> ① 选型时, 须将M(N)变更为MC(NC) ② 选型时, M(N)与MC(NC)须变为相同尺寸	D	MC/NC				12-13	8	—			15-16	8	10	—		18	8	10	12	—	20	8	10	12	16	25-35	8	10	12	16 20	40	—	10	12	16 20	50	—	—	12	16 20	螺距	1.0	1.25	1.5
D	MC/NC																																												
12-13	8	—																																											
15-16	8	10	—																																										
18	8	10	12	—																																									
20	8	10	12	16																																									
25-35	8	10	12	16 20																																									
40	—	10	12	16 20																																									
50	—	—	12	16 20																																									
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



代码	型号	D	L	M·N	S	可选加工代码
Y-FCF06	Y-FCF07	8	15~800	3 4 5	① 根据使用要求 指定S尺寸	① MC() NC()
Y-FCF06—D6—L85—M3—N3—S20	Y-FCF06—D6—L85—M3—N3—S20—LC					



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)