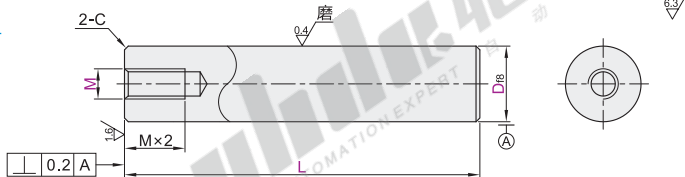


标准型	带扳手槽型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理
				国标	相当		
Y-FCC11	Y-FCD11	普通级	f8	45	S45C	—	镀硬铬, 镀层硬度HV850~ 镀层厚度10μm~15μm
Y-FCC14	Y-FCD14			0Cr18Ni9	SUS304		

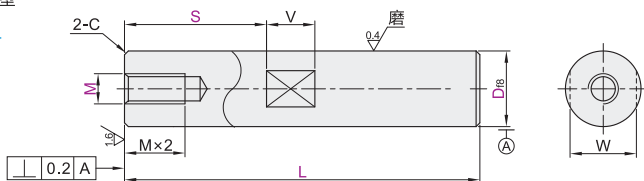


RoHS

标准型
Y-FCC11
Y-FCC14



带扳手槽型
Y-FCD11
Y-FCD14



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

标准型

代码	型号	Df8	L	M	C
(D公差f8) Y-FCC11 Y-FCC14	6	-0.010 -0.028	15~600	3	0.5
	8	-0.013 -0.035	15~800	3 4 5	
	10	-0.013 -0.035	15~800	3 4 5 6	
	12	-0.013 -0.035	15~800	3 4 5 6 8	
	13	-0.016 -0.043	15~1000	4 5 6 8	1.0
	15	-0.016 -0.043	20~1000	4 5 6 8 10	
	16	-0.016 -0.043	20~1200	4 5 6 8 10	
	18	-0.016 -0.043	20~1200	4 5 6 8 10 12	
	20	-0.020 -0.053	25~1200	4 5 6 8 10 12	1.0
	25	-0.020 -0.053	30~1200	4 5 6 8 10 12 16	
	30	-0.025 -0.064	30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20	
	35	-0.025 -0.064	30~1500	8 10 12 16 20 24	
	40	-0.025 -0.064	40~1500	10 12 16 20 24 30	
	50	-0.025 -0.064	60~1500	12 16 20 24 30	

带扳手槽型

代码	型号	Df8	L	M	扳手槽尺寸	C
(D公差f8) Y-FCD11 Y-FCD14	6	-0.010 -0.028	15~600	3	S	5
	8	-0.013 -0.035	15~800	3 4 5	7 8	7
	10	-0.013 -0.035	15~800	3 4 5 6	8	8
	12	-0.013 -0.035	15~1000	4 5 6 8	10	10
	13	-0.016 -0.043	20~1000	4 5 6 8	11	11
	15	-0.016 -0.043	20~1000	4 5 6 8 10	13	13
	16	-0.016 -0.043	20~1200	4 5 6 8 10	14	14
	18	-0.016 -0.043	25~1200	4 5 6 8 10 12	16	16
	20	-0.020 -0.053	25~1200	4 5 6 8 10 12	17	17
	25	-0.020 -0.053	30~1200	4 5 6 8 10 12 16	22	22
	30	-0.025 -0.064	30~1500	6 8 10 12 16 20	27	27
	35	-0.025 -0.064	30~1500	8 10 12 16 20 24	30	30
	40	-0.025 -0.064	40~1500	10 12 16 20 24 30	36	36
	50	-0.025 -0.064	60~1500	12 16 20 24 30	41	41



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±0.03; 300≤L < 600变更为L±0.05; L≥600变更为L±0.1
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 键槽详情请参阅P131.

代码	技术说明																		
EC()	增加1个平面 选型方法 EC10-K8 <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 10 —</td></tr> <tr> <td>18</td><td>8 10 12</td></tr> <tr> <td>20</td><td>8 10 12 16</td></tr> <tr> <td>25-35</td><td>8 10 12 16 20</td></tr> <tr> <td>40</td><td>— 10 12 16 20</td></tr> <tr> <td>50</td><td>— 12 16 20</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 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																		
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2mm以上。

② 可选加工可能会使产品硬度降低。



请按图示订货

标准型

型号	D	L	M
Y-FCC11	6	15~600	3
Y-FCC14	8	15~800	3 4 5

带扳手槽型

型号	D	L	M	S
Y-FCD11	6	15~600	3	—
Y-FCD14	8	15~800	3 4 5	—

可选加工 (标准型)

型号	D	L	M	可选加工代码
Y-FCC11	6	15~600	3	CD EC()
Y-FCC14	8	15~800	3 4 5	MC() JD()

可选加工 (带扳手槽型)

型号	D	L	M	S	可选加工代码
Y-FCD11	6	15~600	3	—	—
Y-FCD14	8	15~800	3 4 5	—	—



优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未标价(元)