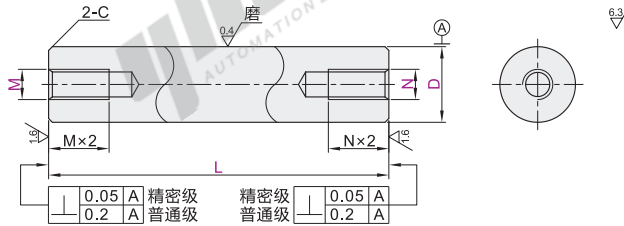


代码		D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级		国标	相当		
Y-FCE02	Y-FCE52		GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
Y-FCE06	Y-FCE56		9Cr18Mo	SUS440C	有效硬化层深度见P131	—
Y-FCE07	Y-FCE57		9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度	—
Y-FCE22	—		45	S45C	GCr15 HRC56~ S45C HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm



- 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 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

型号	D _{g6}	L 最小单位1	M·N 选择	C
4	-0.004 -0.012	15~300	2	0.2
5		15~400	2.6 3	
6		15~600	3	
8	-0.005 -0.014	15~800	3 4 5	
10			3 4 5 6	
12			4 5 6 8	
13		15~1000	4 5 6 8	0.5
15	-0.006 -0.017	20~1000	4 5 6 8 10	
16		20~1200	4 5 6 8 10	
18			4 5 6 8 10 12	
20		25~1200	4 5 6 8 10 12	
25	-0.007 -0.020		4 5 6 8 10 12 16	
30			4 5 6 8 10 12 16 20	
35		30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24	1.0
40	-0.009 -0.025		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	
50			4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	

精密级

型号	D _{g6}	L 最小单位1	M·N 选择	C
4			2	
5	-0.004 -0.012	20~200	2.6 3	
6			3	
8	-0.005 -0.014	20~300	3 4 5	
10			3 4 5 6	
12			4 5 6 8	
13			4 5 6 8	0.2
15	-0.006 -0.017	20~350	4 5 6 8 10	
16			4 5 6 8 10	
18			4 5 6 8 10 12	
20			4 5 6 8 10 12	
25	-0.007 -0.020	25~450	4 5 6 8 10 12 16	
30			4 5 6 8 10 12 16 20	



代码	技术说明																																													
增加2处扳手槽	选型方法 SD12-S8 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></td></tr><tr><td>8</td><td>7</td><td>8</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>20</td></tr><tr><td>50</td><td>41</td><td></td></tr></table> ③两扳手槽位置不在同一平面上。 M侧 SD() V V S() W	D	W	V	6	5		8	7	8	10	8		12	10		13	11		15	13		16	14	10	18	16		20	17		25	22		30	27	15	35	30		40	36	20	50	41	
D	W	V																																												
6	5																																													
8	7	8																																												
10	8																																													
12	10																																													
13	11																																													
15	13																																													
16	14	10																																												
18	16																																													
20	17																																													
25	22																																													
30	27	15																																												
35	30																																													
40	36	20																																												
50	41																																													

代码	技术说明																		
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																		
变更内螺纹为细牙螺纹	选型方法 MC12 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>MC-NC</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> ④ 选型时, 须将M(N)变更为MC(NC) ⑤ 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



型号	D	L	M·N
Y-FCE06	4	15~300	2
Y-FCE07	5	15~400	2.6 3
Y-FCE06—D4—L80—M2—N2			

型号	D	L	M·N	可选加工代码
Y-FCE06	4	15~300	2	SD() CD
Y-FCE07	5	15~400	2.6 3	MC() NC()
Y-FCE06—D4—L80—M2—N2—LC				



优惠价	数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价	