

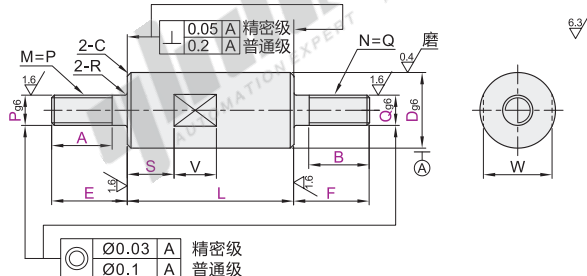
导向轴

带扳手槽型

普通级/精密级 两端外螺纹型

代码		D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级		国标	相当		
Y-FCK02	Y-FCK32	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P131	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
Y-FCK06	Y-FCK36		9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	—
Y-FCK07	Y-FCK37					镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm

① 注意: A·B=0时, 无外螺纹。



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。

① 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。

① 精密级导向轴的螺纹根部带有研磨退刀槽(最宽1.5mm, 最深0.1mm)。



RoHS



普通级

代码	型号	D _{g6}	L	最小单位1	E·F	A·B	P·Q 选择	扳手槽尺寸	S	W	V	R	C
Y-FCK02 Y-FCK06 Y-FCK07	6	-0.004 -0.012	20~600				3 4 5			5			
	8	-0.005 -0.014	20~800				3 4 5 6			7	8		
	10						4 5 6 8			8			
	12						5 6 8 10			10			
	13	-0.006 -0.017	20~1000				5 6 8 10 12		① 根据使用 要求指定 S尺寸	11			0.5
	15						5 6 8 10 12			13		0.3	
	16						5 6 8 10 12		① 最小单位1	14	10		
	18		20~1200		E=2~P×5 F=2~Q×5		5 6 8 10 12 16		① 扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	16			
	20						6 8 10 12 16			17			
	25	-0.007 -0.020					8 10 12 16 20 24			22			
	30						8 10 12 16 20 24			27			
	35	-0.009 -0.025	20~1500				10 12 16 20 24 30			30	15		1.0
	40						12 16 20 24 30			36		0.5	
	50						16 20 24 30			41	20		

精密级

代码	型号	D _{g6}	L	最小单位1	E·F	A·B	P·Q 选择	扳手槽尺寸	S	W	V	R	C
Y-FCK32 Y-FCK36 Y-FCK37	6	-0.004 -0.012	20~300				3 4			5			
	8	-0.005 -0.014					3 4 5 6			7	8		
	10						4 5 6 8			8			
	12						5 6 8 10		① 根据使用 要求指定 S尺寸	10			
	13	-0.006 -0.017	20~350				5 6 8 10			11			
	15						5 6 8 10 12		① 最小单位1	13	10	0.3	0.2
	16						5 6 8 10 12		① 扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	14			
	18						5 6 8 10 12 16			16			
	20						6 8 10 12 16			17			
	25	-0.007 -0.020	20~450				8 10 12 16 20			22			
	30						8 10 12 16 20 24			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

① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间需隔2mm以上。

① 可选加工可能会使产品硬度降低。



代码	D	L	E·F	A·B	P·Q	S
Y-FCK06	8	20~300	E=2~P×5 F=2~Q×5	① 根据使用要求 指定A·B尺寸	③ 4 5	① 根据使用要求 指定S尺寸
Y-FCK07	10				4 5	

Y-FCK06—D8—L80—E10—F10—A6—B6—P3—Q3—S10

可选加工

代码	D	L	E·F	A·B	P·Q	S	可选加工代码
Y-FCK06	8	20~300	E=2~P×5 F=2~Q×5	① 根据使用要求 指定A·B尺寸	③ 4 5	① 根据使用要求 指定S尺寸	④ PC()·PD() QC()·QD()
Y-FCK07	10				4 5		

Y-FCK06—D8—L80—E10—F10—A6—B6—P3—Q3—S10—LC

代码	技术说明
变更外螺纹 为细牙螺纹	选型方法 PC17 (PC·QC: 此细牙螺纹螺距和轴承螺帽的相对应) (PD·QD: 此细牙螺纹螺距和气缸的相对应) PC()·PD() (细牙螺纹) QC()·QD() (细牙螺纹)

D	PC·QC	PD·QD
6	3 4 (5)	
8	3 4 5 6	
10	4 5 6 8	
12	5 6 8 10	10
13	5 6 8 10 (12)	10
15	5 6 8 10 12	10/12
16	5 6 8 10 12 (15)	10/12 14
18	5 6 8 10 12 15 (17)	10/12 14
20	6 8 10 12 15 17	10/12 14 18
25	8 10 12 15 17 20	10/12 14 18
30	8 10 12 15 17 20 25	10/12 14 18
(35)	10 12 15 17 20 25 30	10/12 14 18
(40)	12 15 17 20 25 30	10/12 14 18
(50)	15 17 20 25 30	14 18

① 选型时, 须将P/Q变更为PC(PD)/QC(QD)
 ② 选型时, P/Q与PC(PD)/QC(QD)须变为相同尺寸
 ③ () 内的尺寸不适用精密级



优惠价
数量 1~9 10~
价格 95% 另行报价