

# 导向轴

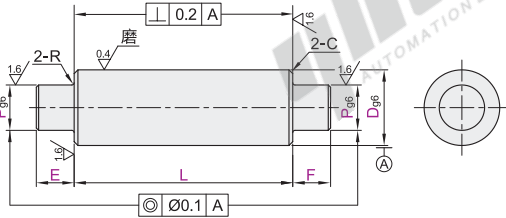
- 两端台阶型
- 两端台阶内螺纹型
- 普通级/精密级



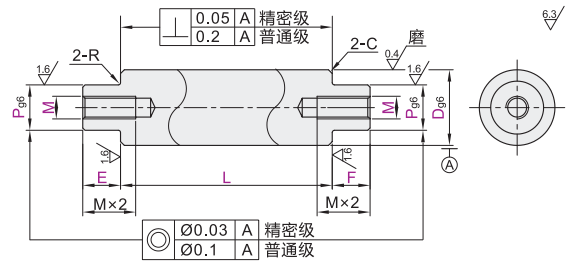
RoHS

两端台阶型		两端台阶内螺纹型		D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级	普通级	精密级		国标	相当		
Y-FCT02	Y-FCU02	Y-FCU32		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-FCT06	Y-FCU06	Y-FCU36			9Cr18Mo	SUS440C	淬火热处理	—
Y-FCT07	Y-FCU07	Y-FCU37			或同等硬度 耐腐蚀钢	或同等硬度 耐腐蚀钢	9Cr18Mo 或同等硬度耐腐蚀钢	HRC56~ HRC52~

两端台阶型  
Y-FCT02/06/07



两端台阶内螺纹型  
Y-FCU02/06/07  
Y-FCU32/36/37



- 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。
- ③ 精密级导向轴的台阶部带有研磨退刀槽(最宽1.5mm, 最深0.1mm)。



### 两端台阶型(普通级)

型号		最小单位1				R	C
代码	D <sub>g6</sub>	L	E-F	P			
Y-FCT02 Y-FCT06 Y-FCT07	8	20~800		6	0.5	1.0	
	10			6~8			
	12			6~10			
	13			6~11			
	15			6~13			
	16			6~14			
	18		E=2~P×4 F=2~P×4	8~16			
	20			8~17			
	25			8~22			
	30			9~27			
35			9~32	0.5			
40			11~37				
50			11~47				

### 两端台阶内螺纹型(普通级)

型号		最小单位1				M 选择	R	C
代码	D <sub>g6</sub>	L	E-F	P				
Y-FCU02 Y-FCU06 Y-FCU07	8	20~800		6	3	0.5	1.0	
	10			6~8	3 4 5			
	12			6~10	3 4 5 6			
	13			6~11	3 4 5 6 8			
	15			6~13	3 4 5 6 8 10			
	16			6~14	3 4 5 6 8 10			
	18		E=2~P×4 F=2~P×4	8~16	4 5 6 8 10 12			
	20			8~17	4 5 6 8 10 12			
	25			8~22	4 5 6 8 10 12 16			
	30			9~27	5 6 8 10 12 16 20 24			
35			9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	0.5			
40			11~37	6 8 10 12 16 20 24 30				
50			11~47	6 8 10 12 16 20 24 30				

### 两端台阶内螺纹型(精密级)

型号		最小单位1				M 选择	R	C
代码	D <sub>g6</sub>	L	E-F	P				
Y-FCU32 Y-FCU36 Y-FCU37	8	20~300		6	3	0.5	1.0	
	10			6~8	3 4 5			
	12			6~10	3 4 5 6			
	13			6~11	3 4 5 6 8			
	15			6~13	3 4 5 6 8 10			
	16			6~14	3 4 5 6 8 10			
	18		E=2~P×4 F=2~P×4	8~16	3 4 5 6 8 10 12			
	20			8~17	4 5 6 8 10 12			
	25			8~22	4 5 6 8 10 12 16			
	30			9~27	5 6 8 10 12 16 20 24			

### 两端台阶型(普通级)

代码	D	L	E-F	P
Y-FCTD6	10	20~300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8
Y-FCT07	10			

### 两端台阶内螺纹型(普通级)

代码	D	L	E-F	P	M
Y-FCUD6	10	20~300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8	3 4 5
Y-FCU07	10				

### 可选加工(两端台阶型(普通级))

代码	D	L	E-F	P	可选加工代码
Y-FCUD6	10	20~300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8	JD()·JE() SD() EC()·ED()
Y-FCT07	10				

请按图示订货

Y-FCT06—D8—L30—E10—F10—P6 Y-FCU06—D8—L30—E10—F10—P6—M3

Y-FCT06—D8—L30—E10—F10—P6—LC

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



代码	技术说明																																										
LC	<b>变更L尺寸公差</b>  [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																																										
JD() JE()	<b>增加键槽</b> 增加1个键槽  增加2个键槽  [选型方法] JD10-J10 [选型方法] JE10-X10-JD10-J8 ① 最小单位1 ② JD=0/JE=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.																																										
EC() ED()	<b>增加1个平面</b>  <b>增加2个平面</b>  [选型方法] EC10-K8 [选型方法] ED10-K8-T10 <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> <tr> <td>8-18</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	8-18	1	20-40	2	50	3																																		
D	h																																										
8-18	1																																										
20-40	2																																										
50	3																																										
SD()	<b>增加2个扳手槽</b>  [选型方法] SD12-S8 ① 最小单位1 <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td>8</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	8	7		10	8	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																																									
8	7																																										
10	8	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																																									

- ① 选择2个或以上可选加工时, 各加工部位间最小需隔2mm。
- ② 可选加工可能会使产品硬度降低。