

标准型/带扳手槽型

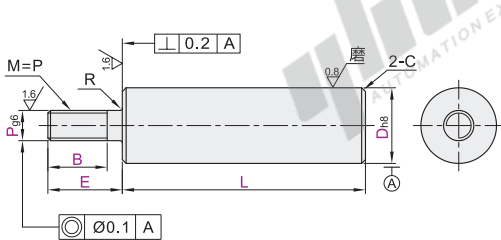
一端外螺纹型 D公差h8 普通级

导向轴

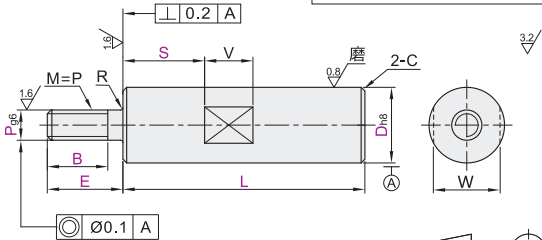
代码	类型	D公差	材质		表面处理
			国标	相当	
Y-FCG08	一端外螺纹型	标准型	h8	LD30	A6061
Y-FCH08	带扳手槽型				

黑色硬质阳极氧化, 氧化层硬度HV450~
膜厚15μm~

标准型
Y-FCG08



带扳手槽型
Y-FCH08



① 圆度/直线度/垂直度/同轴度, 请参阅导向轴产品简介。

视角标准: 第一视角

标准型

型号	最小单位1				P 选择	R	C
代码	D h8	L	E	B			
6	0 -0.018	20~300			3 4 5 6		
8	0 -0.022	20~400			4 5 6 8		
10		20~600			5 6 8 10		
12					5 6 8 10 12	0.5	
13	0 -0.027	20~800			5 6 8 10 12	0.3	
15					5 6 8 10 12		
16					5 6 8 10 12		
20		20~1000			8 10 12 16		
25	0 -0.033				8 10 12 16 20 24	1.0	
30					8 10 12 16 20 24		
35		20~1200			10 12 16 20 24 30		
40	0 -0.039				12 16 20 24 30	0.5	
50					16 20 24 30		

带扳手槽型

型号	最小单位1				P 选择	扳手槽尺寸			R	C
代码	D h8	L	E	B		S	W	V		
6	0 -0.018	20~300			3 4 5 6		5			
8	0 -0.022	20~400			4 5 6 8		7	9		
10		20~600			5 6 8 10		8			
12					5 6 8 10 12		10		0.5	
13	0 -0.027	20~800			5 6 8 10 12		11			
15					5 6 8 10 12		13		0.3	
16					5 6 8 10 12		14	11		
20		20~1000			8 10 12 16		17			
25	0 -0.033				8 10 12 16 20 24		22		1.0	
30					8 10 12 16 20 24		27			
35		20~1200			10 12 16 20 24 30		30	16		
40	0 -0.039				12 16 20 24 30		36		0.5	
50					16 20 24 30		41	21		

标准型

型号	D	L	E	B	P
Y-FCG08	6	20~300	E=2~P×5		3 4 5 6
Y-FCG08	8	20~400	E=2~P×5		4 5 6 8

Y-FCG08-D6-L100-E10-B6-P6

可选加工(标准型)

型号	D	L	E	B	P	可选加工代码
Y-FCG08	6	20~300	E=2~P×5		3 4 5 6	LD
Y-FCG08	8	20~400	E=2~P×5		4 5 6 8	JD(J)...

Y-FCG08-D6-L100-E10-B6-P6-LC

带扳手槽型

型号	D	L	E	B	P	S
Y-FCH08	6	20~300	E=2~P×5		3 4 5 6	
Y-FCH08	8	20~400	E=2~P×5		4 5 6 8	

Y-FCH08-D6-L100-E20-B7-P5-S30

可选加工(带扳手槽型)

型号	D	L	E	B	P	S	可选加工代码
Y-FCH08	6	20~300	E=2~P×5		3 4 5 6		LD
Y-FCH08	8	20~400	E=2~P×5		4 5 6 8		JD(J)...

Y-FCH08-D6-L100-E20-B7-P5-S30-LC



优惠价

数量	1~19	20~
价格	95%	另行报价

未标价(元)

代码

技术说明

变更L尺寸公差

LC

LC

选型方法 LC

- ① 最小单位0.1
- ② L < 300变更为L±0.03;
- ③ 300≤L < 600变更为L±0.05;
- ④ L≥600变更为L±0.1

增加1个平面

EC()

EC()

选型方法 EC10-K8

D	h
6~16	1
20~40	2
50	3

增加1个键槽

JD()

JD()

选型方法 JD10-J10

- ① 最小单位1
- ② JD=0时, 见右图
- ③ D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工
- ④ 键槽详情参阅P131。

变更外螺纹为细牙螺纹

PC()

PD()

选型方法 PC17

- ① (PC: 此细牙螺纹螺距与轴承螺帽的相对应)
- ② (PD: 此细牙螺纹螺距与气缸的相对应)

D	3	4	5	6	PC	PD
6	3	4	5	6		
8	3	4	5	6		
10	4	5	6	8	10	
12	5	6	8	10	12	10/12
13	5	6	8	10	12	10/12
15	5	6	8	10	12	10/12
16	5	6	8	10	12	10/12
20	6	8	10	12	15	10/12/14/18
25	8	10	12	15	17	10/12/14/18
30	10	12	15	17	20	10/12/14/18
35	15	17	20	25	30	10/12/14/18
40	15	17	20	25	30	12/14/18
50	15	17	20	25	30	14/18
螺距	0.38	0.5	0.75	1.0	1.5	1.5

- ① 选型时, 须将P变更为PC(PD)
- ② 选型时, P与PC(PD)须变为相同尺寸

- 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。

导向轴