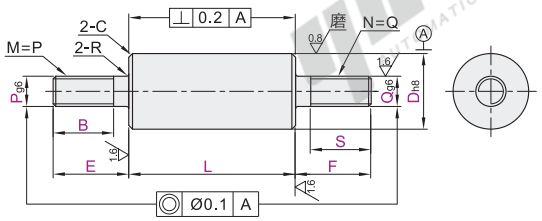
导向轴 ◀ 标准型/带扳手槽型

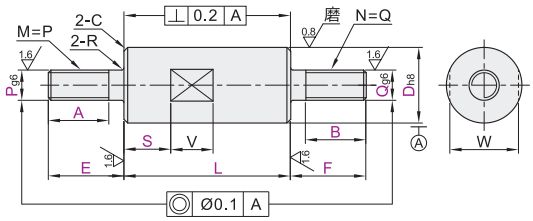
两端外螺纹型 D公差h8 普通级

代码	类型		D公差	材质 国标	材质 相当	表面处理
Y-FCJ08	两端外螺纹型	标准型	h8	LD30	A6061	黑色硬质阳极氧化，氧化层硬度HV450~，膜厚15μm~
Y-FCK08		带扳手槽型				

标准型
Y-FCJ08



带扳手槽型
Y-FCK08



❶ 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 代码	Dh8	最小单位1 L	E·F	B·S	P·Q 选择	R	C
(D公差h8) Y-FCJ08	6 (0 / -0.018)	20~300	E=2~P×5 F=2~Q×5	❶根据使用要求指定B·S尺寸	3 4 5	0.3	0.5
	8 (0 / -0.022)	20~400			3 4 5 6		
	10	20~600			4 5 6 8		
	12 (0 / -0.027)	20~800			5 6 8 10 12		
	13				5 6 8 10 12		
	15				5 6 8 10 12		
	16				5 6 8 10 12 16		
	20 (0 / -0.033)	20~1000			8 10 12 16		1.0
	25				8 10 12 16 20 24		
	30				8 10 12 16 20 24		
	35 (0 / -0.039)	20~1200			10 12 16 20 24 30	0.5	
	40				12 16 20 24 30		
	50				16 20 24 30		

◎ 带扳手槽型

型号 代码	Dh8	最小单位1 L	E·F	A·B	P·Q 选择	扳手槽尺寸 S	W	V	R	C
(D公差h8) Y-FCK08	6 (0 / -0.018)	20~300	E=2~P×5 F=2~Q×5	❶根据使用要求指定A·B尺寸	3 4 5	❶根据使用要求指定S尺寸 ❶最小单位1 ❶扳手槽尺寸参阅导向轴产品简介	5	8	0.3	0.5
	8 (0 / -0.022)	20~400			3 4 5 6		7			
	10	20~600			4 5 6 8		8			
	12 (0 / -0.027)	20~800			5 6 8 10 12		10	10		
	13				5 6 8 10 12		11			
	15				5 6 8 10 12		13			
	16				5 6 8 10 12 16		14			
	20 (0 / -0.033)	20~1000			8 10 12 16		17			1.0
	25				8 10 12 16 20 24		22			
	30				8 10 12 16 20 24		27	15		
	35 (0 / -0.039)	20~1200			10 12 16 20 24 30		30		0.5	
	40				12 16 20 24 30		36	20		
	50				16 20 24 30		41			

请按图示订货

◎ 标准型

型号 代码	D	L	E·F	B·S	P·Q
Y-FCJ08	6	20~300	E=2~P×5 F=2~Q×5	❶根据使用要求指定B·S尺寸	3 4 5
	8	20~400			3 4 5 6

Y-FCJ08—D6—L200—E10—F10—B6—S6—P3—Q3

◎ 可选加工(标准型)

型号 代码	D	L	E·F	B·S	P·Q	可选加工代码
Y-FCJ08	6	20~300	E=2~P×5 F=2~Q×5	❶根据使用要求指定B·S尺寸	3 4 5	SC()
	8	20~400			3 4 5 6	

Y-FCJ08—D6—L200—E10—F10—B6—S6—P3—Q3—SC50

◎ 带扳手槽型

型号 代码	D	L	E·F	A·B	P·Q	S
Y-FCK08	6	20~300	E=2~P×5 F=2~Q×5	❶根据使用要求指定A·B尺寸	3 4 5	❶根据使用要求指定S尺寸
	8	20~400			3 4 5 6	

Y-FCK08—D6—L80—E10—F10—A6—B6—P3—Q3—S10

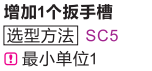
◎ 可选加工(带扳手槽型)

型号 代码	D	L	E·F	A·B	P·Q	S	可选加工代码
Y-FCK08	6	20~300	E=2~P×5 F=2~Q×5	❶根据使用要求指定A·B尺寸	3 4 5	❶根据使用要求指定S尺寸	LC PC()·PD() QC()·QD()
	8	20~400			3 4 5 6		

Y-FCK08—D6—L80—E10—F10—A6—B6—P3—Q3—S10—LC

可选加工

代码	技术说明
SC()	**增加1个扳手槽** 选型方法 SC5 ❶最小单位1 ❶仅适用标准型。
LC	**变更L尺寸公差** 选型方法 LC ❶最小单位0.1 ❶ 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 ❶仅适用带扳手槽型。
PC() PD() QC() QD()	**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) ❶选型时，须将P/Q变更为PC(PD)/QC(QD) ❶选型时，P/Q与PC(PD)/QC(QD)须变为相同尺寸 ❶仅适用带扳手槽型。



D	W	V
8	7	8
10	8	
12	10	10
13	11	
15	13	
16	14	
18	16	

D	W	V
20	17	10
25	22	
30	27	15
35	30	
40	36	20
50	41	

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
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	— 12 14 18
50	—	—	—			15 17 20	25 30	— 14 18
螺距	0.35	0.5	0.75		1.0		1.5	1.25 1.5

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

未税价(元)

● 优惠价

数量	1~19	20~
价格	95%	另行报价