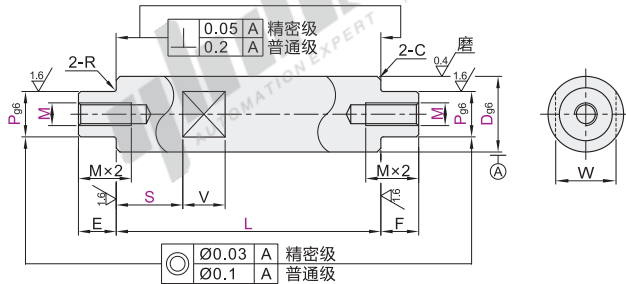


两端台阶内螺纹型·带扳手槽型

普通级/精密级

导向轴

代码	类型	精度等级	D公差	材质		硬度	表面处理	
				国标	相当			
Y-FCV02	两端台阶 带扳手槽型 内螺纹型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm	
Y-FCV06				9Cr18Mo	SUS440C	有效硬化层深度见P131	—	
Y-FCV07				GCr15	SUJ2	淬火硬度	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm	
Y-FCV32		精密级		GCr15	SUJ2	GCr15	—	
Y-FCV36				9Cr18Mo	SUS440C	9Cr18Mo	HRC56~ HRC54~	
Y-FCV37							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 扳手槽、轴端加工部分(有效螺纹长度+10mm左右)可能会因加工时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)。



普通级

型号		最小单位1			M		扳手槽尺寸			R	C
代码	D _{g6}	L	E-F	P	选择	S	W	V			
Y-FCV02 Y-FCV06 Y-FCV07	8	-0.005 -0.014	20~800	E=2~P×4 F=2~P×4	6	3	① 根据使用 要求指定 S尺寸 ① 最小单位1 ① 扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	7	8		
	10				6~8	3 4 5		8			
	12				6~10	3 4 5 6		10			
	13	-0.006 -0.017	20~1000		6~11	3 4 5 6 8		11			0.5
	15				6~13	3 4 5 6 8 10		13	10	0.3	
	16				6~14	3 4 5 6 8 10		14			
	18	20~1200	8~16		4 5 6 8 10 12	16					
	20		8~17		4 5 6 8 10 12	17					
	25		-0.007 -0.020		20~1200	8~22		4 5 6 8 10 12 16	22		
	30	9~27				5 6 8 10 12 16 20 24		27	15	1.0	
	35	9~32				5 6 8 10 12 16 20 24		30			
	40	-0.009 -0.025	20~1500		11~37	6 8 10 12 16 20 24 30		36			20
	50				11~47	6 8 10 12 16 20 24 30		41			

精密级

型号		最小单位1				M		扳手槽尺寸			R	C
代码	D _{g6}	L	E/F	P	选择	S	W	V				
Y-FCV32 Y-FCV36 Y-FCV37	8	-0.005 -0.014	20~300	E=2~P×4 F=2~P×4	6	3	① 根据使用 要求指定 S尺寸 ② 最小单位1 ③ 扳手槽尺寸 参阅导向轴 产品简介	7	8	0.5		
	10	6~8			3 4 5	8						
	12	6~10			3 4 5 6	10						
	13	6~11			3 4 5 6 8	11						
	15	-0.006 -0.017	6~13		3 4 5 6 8 10	13		10	0.3			
	16	6~14	3 4 5 6 8 10		14							
	18	8~16	4 5 6 8 10 12		16							
	20	8~17	4 5 6 8 10 12		17							
	25	-0.007 -0.020	8~22		4 5 6 8 10 12 16	22		15	1.0			
	30	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24		27							



可选加工

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								
EC() ED() ED()	增加1个平面 增加2个平面 选型方法 EC10-K8 选型方法 ED10-K8-T10 ① 仅适用于普通级 <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								

代码	技术说明
增加键槽	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
增加2处键槽	

- 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。



请按图示订货

型号	L	E-F	P	M	S
Y-FCV06	20~800	E=2~P×4	6~8	3 4 5	① 根据使用要求指定S尺寸
Y-FCV07	20~800	F=2~P×4	6~8	3 4 5	① 根据使用要求指定S尺寸

Y-FCV06—D8—L50—E10—F10—P6—M3—S15

可选加工

型号	L	E-F	P	M	S	可选加工代码
Y-FCV06	20~800	E=2~P×4	6~8	3 4 5	① 根据使用要求指定S尺寸	JD() JE()
Y-FCV07	20~800	F=2~P×4	6~8	3 4 5	① 根据使用要求指定S尺寸	JD() JE()

Y-FCV06—D8—L50—E10—F10—P6—M3—S15—LC



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)

导向轴