

导向轴

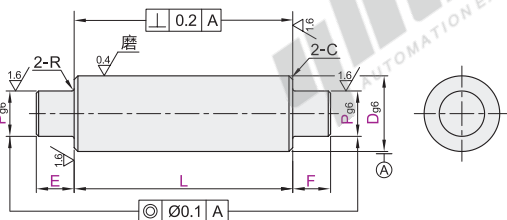
两端台阶型
两端台阶内螺纹型
普通级/精密级

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	普通级	精密级	普通级	精密级	精密级		国标	相当		
Y-FCT02	Y-FCU02	Y-FCU32					GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度P131	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
Y-FCT06	Y-FCU06	Y-FCU36				g6	9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	—
Y-FCT07	Y-FCU07	Y-FCU37								镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm

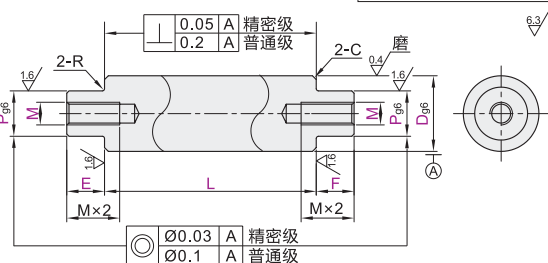


RoHS

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(槽宽1.5mm, 最深0.1mm)。



两端台阶型(普通级)

型号	Dg6	L	E-F	P	R	C
代码						
8	-0.005 -0.014	20~800		6		
10				6~8		
12				6~10		
13		20~1000		6~11		0.5
15	-0.006 -0.017			6~13		
16				6~14	0.3	
18			E=2~P×4 F=2~P×4	8~16		
20		20~1200		8~17		
25	-0.007 -0.020			8~22		1.0
30				9~27		
35				9~32		
40	-0.009 -0.025	20~1500		11~37	0.5	
50				11~47		

两端台阶内螺纹型(普通级)

型号	Dg6	L	E-F	P	M 选择	R	C
代码							
8	-0.005 -0.014	20~800		6	3		
10				6~8	3 4 5		
12				6~10	3 4 5 6		
13		20~1000		6~11	3 4 5 6 8		0.5
15	-0.006 -0.017			6~13	3 4 5 6 8 10		
16				6~14	3 4 5 6 8 10	0.3	
18			E=2~P×4 F=2~P×4	8~16	4 5 6 8 10 12		
20		20~1200		8~17	4 5 6 8 10 12		
25	-0.007 -0.020			8~22	4 5 6 8 10 12 16		1.0
30				9~27	5 6 8 10 12 16 20 24		
35				9~32	5 6 8 10 12 16 20 24		
40	-0.009 -0.025	20~1500		11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	0.5	
50				11~47	6 8 10 12 16 20 24 30		

两端台阶内螺纹型(精密级)

型号	Dg6	L	E-F	P	M 选择	R	C
代码							
8	-0.005 -0.014	20~300		6	3		
10				6~8	3 4 5		
12				6~10	3 4 5 6		
13		20~350		6~11	3 4 5 6 8		0.5
15	-0.006 -0.017			6~13	3 4 5 6 8 10		
16			E=2~P×4 F=2~P×4	6~14	3 4 5 6 8 10	0.3	
18				8~16	3 4 5 6 8 10 12		
20				8~17	4 5 6 8 10 12		
25	-0.007 -0.020	20~450		8~22	4 5 6 8 10 12 16		1.0
30				9~27	5 6 8 10 12 16 20 24		

两端台阶型(普通级)

型号	D	L	E-F	P
代码				
Y-FCT06	10	20~300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8
Y-FCT07	10	20~300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8

两端台阶内螺纹型(普通级)

型号	D	L	E-F	P	M
代码					
Y-FCU06	10	20~300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8	3 4 5
Y-FCU07	10	20~300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8	3 4 5

可选加工(两端台阶型(普通级))

型号	D	L	E-F	P	可选加工代码
代码					
Y-FCT06	10	20~300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8	JD(J) JE(J) SD(I) EC(I) ED(I)
Y-FCT07	10	20~300	E=2~P×4 F=2~P×4	6~8	JD(J) JE(J) SD(I) EC(I) ED(I)

请按图示订货



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



代码	技术说明
LC	变更L尺寸公差 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(J) JE(J)	增加键槽 增加1个键槽 ① 最小单位1 ② JD=0/JE=0时, 见下图 增加2个键槽 ③ D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 ④ 键槽详情参阅P131。
EC(I) ED(I)	增加1个平面 ① 最小单位1 ② D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 ③ 键槽详情参阅P131。 增加2个平面 ④ D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 ⑤ 键槽详情参阅P131。
SD(I)	增加2个扳手槽 ① 最小单位1 ② D12, D16, D20, D25, D30 适用于此可选加工 ③ 键槽详情参阅P131。

- 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。