

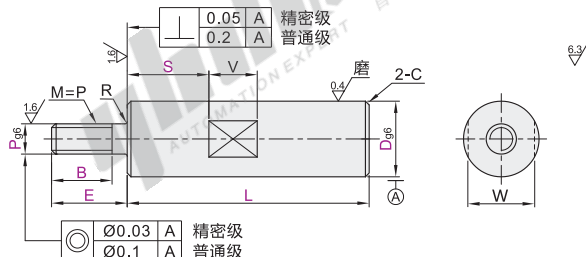
导向轴

带扳手槽型

普通级/精密级 一端外螺纹型

代码		D公差	材质		硬度	表面处理
普通级	精密级		国标	相当		
Y-FCH02	Y-FCH32	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P131	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm
Y-FCH06	Y-FCH36		9Cr18Mo	SUS440C	淬火硬度 GCr15 HRC56~ 9Cr18Mo HRC54~	—
Y-FCH07	Y-FCH37				—	镀硬铬, 镀层硬度HV850~, 镀层厚度3~5μm

① 注意: B=0时, 无外螺纹。



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 精密级导向轴的螺纹根部带有研磨退刀槽(最宽1.5mm, 最深0.1mm)。



RoHS



普通级

代码	型号	D _{g6}	L	最小单位1	E	B	P 选择	扳手槽尺寸	S	W	V	R	C
Y-FCH02 Y-FCH06 Y-FCH07	6	$\begin{smallmatrix} -0.004 \\ -0.012 \end{smallmatrix}$	20~600				3 4 5			5			
	8	$\begin{smallmatrix} -0.005 \\ -0.014 \end{smallmatrix}$	20~800				3 4 5 6			7	8		
	10						4 5 6 8			8			
	12						5 6 8 10			10			
	13	$\begin{smallmatrix} -0.006 \\ -0.017 \end{smallmatrix}$	20~1000				5 6 8 10 12			11			0.5
	15						5 6 8 10 12			13		0.3	
	16						5 6 8 10 12			14	10		
	18						5 6 8 10 12 16			16			
	20		20~1200				6 8 10 12 16			17			
	25	$\begin{smallmatrix} -0.007 \\ -0.020 \end{smallmatrix}$					8 10 12 16 20 24			22			
	30						8 10 12 16 20 24			27	15		1.0
	35						10 12 16 20 24 30			30			
	40	$\begin{smallmatrix} -0.009 \\ -0.025 \end{smallmatrix}$	20~1500				12 16 20 24 30			36	20	0.5	
	50						16 20 24 30			41			

精密级

代码	型号	D _{g6}	L	最小单位1	E	B	P 选择	扳手槽尺寸	S	W	V	R	C
Y-FCH32 Y-FCH36 Y-FCH37	6	$\begin{smallmatrix} -0.004 \\ -0.012 \end{smallmatrix}$	20~300				3 4			5			
	8	$\begin{smallmatrix} -0.005 \\ -0.014 \end{smallmatrix}$					3 4 5 6			7	8		
	10						4 5 6 8			8			
	12						5 6 8 10			10			
	13	$\begin{smallmatrix} -0.006 \\ -0.017 \end{smallmatrix}$	20~350				5 6 8 10			11			
	15						5 6 8 10 12			13		0.3	0.2
	16						5 6 8 10 12			14	10		
	18						5 6 8 10 12 16			16			
	20						6 8 10 12 16			17			
	25	$\begin{smallmatrix} -0.007 \\ -0.020 \end{smallmatrix}$	25~450				8 10 12 16 20			22			
	30						8 10 12 16 20 24			27	15		

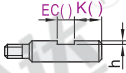


可选加工

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
JD()	增加1个键槽 选型方法 JD10-J10 ① 最小单位1 ② JD=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。 ⑤ 仅适用于普通级。

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。

代码	技术说明																																										
EC()	增加1个平面  选型方法 EC10-K8 ① 仅适用于普通级 <table><tr><th>D</th><th>h</th></tr><tr><td>6~18</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	6~18	1	20~40	2	50	3																																		
D	h																																										
6~18	1																																										
20~40	2																																										
50	3																																										
PC() PD()	变更外螺纹为细牙螺纹  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) <table><tr><th>D</th><th>PC</th><th>PD</th></tr><tr><td>6</td><td>0.8</td><td></td></tr><tr><td>8</td><td>0.8</td><td></td></tr><tr><td>10</td><td>0.8</td><td></td></tr><tr><td>12~13</td><td>0.8 10</td><td>10</td></tr><tr><td>15~16</td><td>0.8 10 12</td><td>10 12</td></tr><tr><td>18</td><td>0.8 10 12 15</td><td>10 12 14</td></tr><tr><td>20</td><td>0.8 10 12 15 17</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>25</td><td>0.8 10 12 15 17 20</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>30</td><td>0.8 10 12 15 17 20 25</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>(35)</td><td>10 12 15 17 20 25 30</td><td>10 12 14 18</td></tr><tr><td>40</td><td>12 15 17 20 25</td><td>12 14 18</td></tr><tr><td>(50)</td><td>15 17 20 25 30</td><td>14 18</td></tr><tr><td>螺距</td><td>1.0 1.25 1.5</td><td>1.5</td></tr></table> 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 ③ ()内的尺寸不适用精密级	D	PC	PD	6	0.8		8	0.8		10	0.8		12~13	0.8 10	10	15~16	0.8 10 12	10 12	18	0.8 10 12 15	10 12 14	20	0.8 10 12 15 17	10 12 14 18	25	0.8 10 12 15 17 20	10 12 14 18	30	0.8 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	12 14 18	(50)	15 17 20 25 30	14 18	螺距	1.0 1.25 1.5	1.5
D	PC	PD																																									
6	0.8																																										
8	0.8																																										
10	0.8																																										
12~13	0.8 10	10																																									
15~16	0.8 10 12	10 12																																									
18	0.8 10 12 15	10 12 14																																									
20	0.8 10 12 15 17	10 12 14 18																																									
25	0.8 10 12 15 17 20	10 12 14 18																																									
30	0.8 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	12 14 18																																									
(50)	15 17 20 25 30	14 18																																									
螺距	1.0 1.25 1.5	1.5																																									

可选加工



请按图示订货

代码	D	L	E	B	P	S
Y-FCH06	6	20~800	E=2~P×5	3 4 5 6	3 4 5 6	3 4 5 6

Y-FCH06—D6—L100—E20—B7—P5—S30

代码	D	L	E	B	P	S	可选加工代码
Y-FCH06	6	20~800	E=2~P×5	3 4 5 6	3 4 5 6	3 4 5 6	EC() JD()

Y-FCH06—D6—L100—E20—B7—P5—S30—LC



未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价