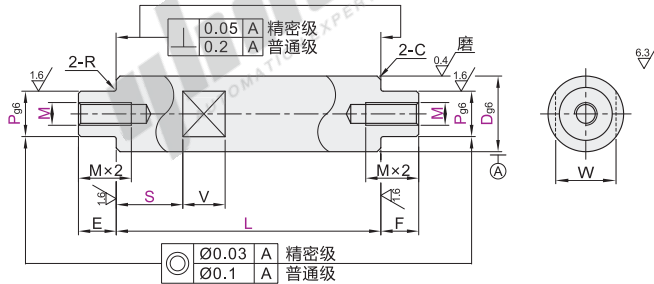


两端台阶内螺纹型·带扳手槽型

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 内螺纹型	普通级	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P131 淬火硬度 HRC56~ HRC52~	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~	
Y-FCV06				9Cr18Mo	SUS440C		—	
Y-FCV07				或同等硬度 耐腐蚀钢	或同等硬度 耐腐蚀钢		—	
Y-FCV32		精密级		GCr15	SUJ2	HRC56~ HRC52~	镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~	
Y-FCV36				9Cr18Mo	SUS440C		—	
Y-FCV37				或同等硬度 耐腐蚀钢	或同等硬度 耐腐蚀钢		镀硬铬, 镀层硬度HV750~, 镀层厚度3μm~	



- 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 选择		扳手槽尺寸			R	C
代码	D _{g6}	L	E-F	P	S	W	V		
Y-FCV02 Y-FCV06 Y-FCV07	8	-0.005 -0.014	20~800	6	3	7	8		
	10			6~8	3 4 5	8			
	12			6~10	3 4 5 6	10			
	13		20~1000	6~11	3 4 5 6 8	11		0.5	
	15	-0.006 -0.017		6~13	3 4 5 6 8 10	13			
	16		E=2~P×4	6~14	3 4 5 6 8 10	14	10	0.3	
	18		F=2~P×4	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			
	30			9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	27			
	35		20~1500	9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	30	15	1.0	
	40	-0.009 -0.025		11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	36		0.5	
	50			11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	41	20		

精密级

型号	最小单位1		M 选择		扳手槽尺寸			R	C
代码	D _{g6}	L	E-F	P	S	W	V		
Y-FCV32 Y-FCV36 Y-FCV37	8	-0.005 -0.014	20~300	6	3	7	8		
	10			6~8	3 4 5	8			
	12			6~10	3 4 5 6	10			
	13		20~350	6~11	3 4 5 6 8	11		0.5	
	15	-0.006 -0.017		6~13	3 4 5 6 8 10	13			
	16		E=2~P×4	6~14	3 4 5 6 8 10	14	10	0.3	
	18		F=2~P×4	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			
	30			9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	27	15	1.0	



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$L_{\pm 0.03}$; 300≤L < 600变更为$L_{\pm 0.05}$; L≥600变更为$L_{\pm 0.1}$ ③ L>300的精密级不适用								
	增加1个平面	选型方法 EC10-K8 选型方法 ED10-K8-T10 ① 仅适用于普通级								
EC() ED()	增加2个平面	<table><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	
JD() JE()	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	[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

- 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	8	-0.005 -0.014	20~300	6	3
Y-FCV07	10			6~8	3 4 5
Y-FCV06	10		20~300	6~8	3 4 5
Y-FCV07	10			6~10	3 4 5 6
Y-FCV06	10		20~300	6~11	3 4 5 6 8
Y-FCV07	10			6~13	3 4 5 6 8 10
Y-FCV06	10		20~300	6~14	3 4 5 6 8 10
Y-FCV07	10			8~16	4 5 6 8 10 12
Y-FCV06	10		20~300	8~17	4 5 6 8 10 12
Y-FCV07	10			8~22	4 5 6 8 10 12 16
Y-FCV06	10		20~300	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24
Y-FCV07	10			9~32	5 6 8 10 12 16 20 24
Y-FCV06	10		20~300	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30
Y-FCV07	10			11~47	6 8 10 12 16 20 24 30

可选加工

型号	L	E-F	P	M	S	可选加工代码
Y-FCV06	8	-0.005 -0.014	20~300	6	3	JD() JE()
Y-FCV07	10			6~8	3 4 5	JD() JE()
Y-FCV06	10		20~300	6~8	3 4 5	JD() JE()
Y-FCV07	10			6~10	3 4 5 6	JD() JE()
Y-FCV06	10		20~300	6~11	3 4 5 6 8	JD() JE()
Y-FCV07	10			6~13	3 4 5 6 8 10	JD() JE()
Y-FCV06	10		20~300	6~14	3 4 5 6 8 10	JD() JE()
Y-FCV07	10			8~16	4 5 6 8 10 12	JD() JE()
Y-FCV06	10		20~300	8~17	4 5 6 8 10 12	JD() JE()
Y-FCV07	10			8~22	4 5 6 8 10 12 16	JD() JE()
Y-FCV06	10		20~300	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	JD() JE()
Y-FCV07	10			9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	JD() JE()
Y-FCV06	10		20~300	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	JD() JE()
Y-FCV07	10			11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	JD() JE()



未税价(元)

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

导向轴