

管型导向轴

- ◀ 标准型/一端内螺纹型
- ◀ 一端内螺纹带扳手槽型

导向轴

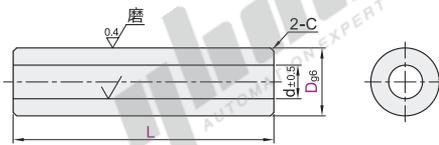
代码	类型	D公差	材质		硬度	表面处理
			国标	相当		
Y-FCW01	标准型	g6	GCr15	SUJ2	高频淬火 有效硬化层深度见P131 淬火硬度 GCr15	镀铬层, 镀层硬度HV750~ 镀层厚度3μm~
Y-FCW11	一端内螺纹型					
Y-FCW21	一端内螺纹带扳手槽型					



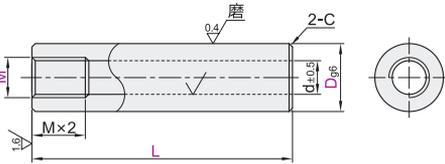
RoHS

- 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 管孔内部、内螺纹部、侧孔未经过镀铬处理, 可能会生锈。
- ③ 扳手槽两侧15mm可能会超出圆度、外径差的精度范围。
- ④ 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。

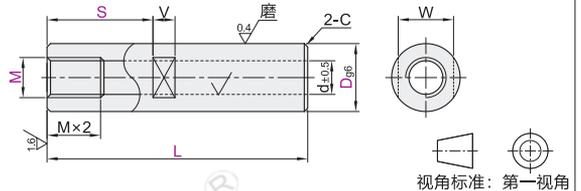
标准型
Y-FCW01



一端内螺纹型
Y-FCW11



一端内螺纹带扳手槽型
Y-FCW21



视角标准: 第一视角

□ 标准型

代码	型号	D _{g6}	L	d	C
Y-FCW01	6	-0.004 -0.012	20~600	2	0.5
	8	-0.005 -0.014	20~800	3	
	10	-0.006 -0.017	20~1000	4	
	12	-0.006 -0.017	25~1000	6	
	13	-0.006 -0.017	25~1000	7	
	16	-0.007 -0.020	25~1200	8	1.0
	20	-0.007 -0.020	30~1200	14	
	25	-0.007 -0.020	30~1200	15	
	30	-0.009 -0.025	30~1500	17	
	35	-0.009 -0.025	45~1500	19	
40	-0.009 -0.025	45~1500	20	26	
50	-0.009 -0.025	55~1500	26		

□ 一端内螺纹带扳手槽型

代码	型号	D _{g6}	L	M	扳手槽尺寸					
					选择	S	W	V	d	C
Y-FCW21	6	-0.004 -0.012	20~600	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	5	7	8	2	0.5
	8	-0.005 -0.014	20~800	4 5		8	4	3		
	10	-0.006 -0.017	20~1000	8 T1(RC1/8)		11	6	7		
	12	-0.006 -0.017	25~1000	10 T1(RC1/8)		10	11	7		
	13	-0.006 -0.017	25~1000	10 T1(RC1/8)		11	7	7		
	16	-0.007 -0.020	25~1200	12 T2(RC1/4)	14	10	8	1.0		
	20	-0.007 -0.020	30~1200	16 T3(RC3/8)	17	14	8			
	25	-0.007 -0.020	30~1200	20	17	14	15			
	30	-0.009 -0.025	30~1500	24	22	15	17			
	35	-0.009 -0.025	45~1500	24 30	27	19	19			
40	-0.009 -0.025	45~1500	24 30	30	20	20	26			
50	-0.009 -0.025	55~1500	30	36	20	20				

□ 一端内螺纹型

代码	型号	D _{g6}	L	M	d	C
Y-FCW11	6	-0.004 -0.012	20~600	3	2	0.5
	8	-0.005 -0.014	20~800	4 5	3	
	10	-0.006 -0.017	20~1000	5 6	4	
	12	-0.006 -0.017	25~1000	8 T1(RC1/8)	6	
	13	-0.006 -0.017	25~1000	10 T1(RC1/8)	7	
	16	-0.007 -0.020	25~1200	12 T2(RC1/4)	8	1.0
	20	-0.007 -0.020	30~1200	16 T3(RC3/8)	14	
	25	-0.007 -0.020	30~1200	20	15	
	30	-0.009 -0.025	30~1500	24	17	
	35	-0.009 -0.025	45~1500	24 30	19	
40	-0.009 -0.025	45~1500	24 30	20	26	
50	-0.009 -0.025	55~1500	30	26		



代码	技术说明																									
LC	<p>变更L尺寸公差</p> <p>选型方法 LC</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位0.1 ② L < 300变更为L±0.03; ③ 300 ≤ L < 600变更为L±0.05; ④ L ≥ 600变更为L±0.1 																									
RD() RB()	<p>增加侧孔</p> <p>选型方法 单侧RD5 双侧RB5-LB6</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位1 ② 只能在通孔侧进行加工 ③ RB仅适用Y-FCW01。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>d</th> <th>D</th> <th>d</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>2</td> <td>20</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>3</td> <td>25-30</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>3</td> <td>35-40</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>5</td> <td>50</td> <td>10</td> </tr> </tbody> </table>	D	d	D	d	10	2	20	6	12	3	25-30	6	13	3	35-40	8	16	5	50	10					
D	d	D	d																							
10	2	20	6																							
12	3	25-30	6																							
13	3	35-40	8																							
16	5	50	10																							
SD()	<p>增加2处扳手槽</p> <p>选型方法 SD12-S8</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位1 ② 仅适用Y-FCW01。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>5</td> <td>13</td> <td>11</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>16</td> <td>14</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td>20</td> <td>17</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> <td>25</td> <td>22</td> <td>50</td> </tr> </tbody> </table>	D	W	D	W	V	6	5	13	11	30	8	7	16	14	35	10	8	20	17	40	12	10	25	22	50
D	W	D	W	V																						
6	5	13	11	30																						
8	7	16	14	35																						
10	8	20	17	40																						
12	10	25	22	50																						
KD()	<p>增加单侧孔</p> <p>选型方法 KD-K5</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位1 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>D1H7</th> <th>D</th> <th>D1H7</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>6</td> <td>20</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>8</td> <td>25-30</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>10</td> <td>35-40</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>12</td> <td>50</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>	D	D1H7	D	D1H7	10	6	20	16	12	8	25-30	20	13	10	35-40	24	16	12	50	30					
D	D1H7	D	D1H7																							
10	6	20	16																							
12	8	25-30	20																							
13	10	35-40	24																							
16	12	50	30																							
KE()	<p>增加双侧孔</p> <p>选型方法 KE-K10</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位1 ② 仅适用Y-FCW01。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>D1H7</th> <th>D</th> <th>D1H7</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>6</td> <td>20</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>8</td> <td>25-30</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>10</td> <td>35-40</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>50</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>	D	D1H7	D	D1H7	10	6	20	16	12	8	25-30	20	13	10	35-40	24			50	30					
D	D1H7	D	D1H7																							
10	6	20	16																							
12	8	25-30	20																							
13	10	35-40	24																							
		50	30																							



□ 标准型

型号	D	L
Y-FCW01	20	25~1200
Y-FCW01	D16	L80

□ 一端内螺纹型

型号	D	L	M
Y-FCW11	20	25~1200	12 T2(RC1/4) 16 T3(RC3/8)
Y-FCW11	D16	L80	MT2

□ 一端内螺纹带扳手槽型

型号	D	L	M	S
Y-FCW21	20	25~1200	12 T2(RC1/4) 16 T3(RC3/8)	① 根据使用要求指定S尺寸
Y-FCW21	D16	L80	MT2	S5

□ 可选加工

型号	D	L	M	S	可选加工代码
Y-FCW21	20	25~1200	12 T2(RC1/4) 16 T3(RC3/8)	① 根据使用要求指定S尺寸	RD()... LC
Y-FCW21	D16	L80	MT2	S5	LC

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未税价(元)

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。