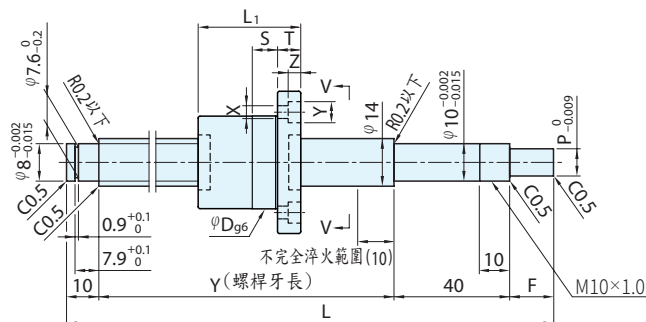




TYPE	精密度等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
FSIW、FSI FSB、FSK	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC

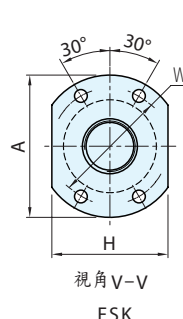
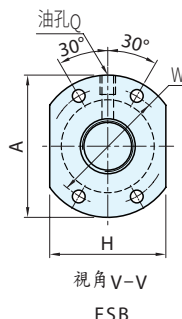
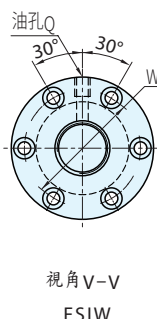
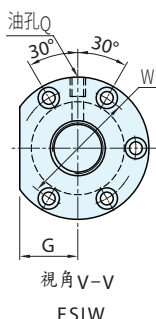
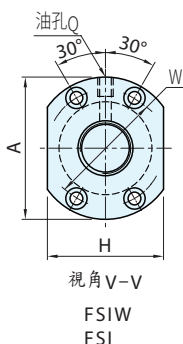


D: 雙切邊法蘭

S: 單切邊法蘭

N: 圓形法蘭

D: 雙切邊法蘭



型式	TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	螺桿				螺帽尺寸											循環 圈數	
					指定單位1mm			Y	外徑	長度	法蘭				配合	螺絲孔			油孔		剛性
					L	*F	*P				D	L <sub>1</sub>	A	T		W	G	H			
FSIW	14	4	2.381	150~800	15~Px3	5~8	L-(50+F)	26	47	46	10	36	17	34	10	4.5	8.0	4.5	M6x1P	18	4

型式	基本額定負荷(kgf)	螺帽型式
TYPE	(1x10 <sup>6</sup> REV.) Ca(動負荷) Co(靜負荷)	
FSIW 14 4	400 890	D·S·N

型式	TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	螺桿				螺帽尺寸											循環 圈數	基本額定負荷(kgf)	
					指定單位1mm			Y	外徑	長度	法蘭				配合	螺絲孔			油孔		(1x10 <sup>6</sup> REV.)	
					L	*F	*P				D	L <sub>1</sub>	A	T		W	H	S			X	Y
FSI	14	4	2.381	150~800	15~Px3	5~8	L-(50+F)	26	47	46	10	36	34	10	4.5	8.0	4.5	M6x1P	3	875	1056	
			45						1013											1056		

型式	TYP	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	螺桿				螺帽尺寸											循環 圈數	基本額定負荷(kgf)		
					指定單位1mm			Y	外徑	長度	法蘭				配合	螺絲孔			油孔		(1x10 <sup>6</sup> REV.)		
					L	*F	*P				D	L <sub>1</sub>	A	T		W	H	S			X	Y	Z
FSB	14	4	2.381	150~800	15~Px3	5~8	L-(50+F)	31	40	32	45	50	10	40	37	10	4.5	-	-	M6x1P	3	684	792
			45						1013													1056	

型式	TYP	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	螺桿				螺帽尺寸											循環 圈數	基本額定負荷(kgf)	
					指定單位1mm			Y	外徑	長度	法蘭				配合	螺絲孔			油孔		(1x10 <sup>6</sup> REV.)	
					L	*F	*P				D	L <sub>1</sub>	A	T		W	H	S			X	Y
FSK	14	2	1.2	150~800	15~Px3	5~8	L-(50+F)	21	28	40	6	31	26	10	5.5	-	-	-	3	283	440	

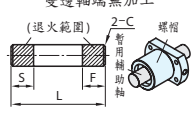
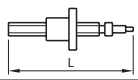
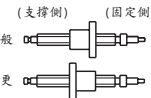

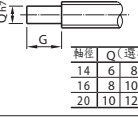
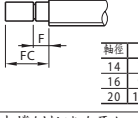
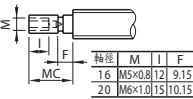
**Wa. 注意**

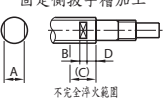


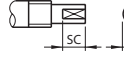
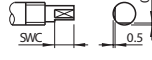
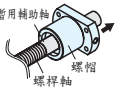
- $F \leq P \times 3$  為必要條件
- 必須符合  $Y > L_1$
- $kgf = N \times 0.101972$

**PS. 備註**

- 螺紋方向 → R: 右旋
- 螺帽方向 → 正向

追加加工

Alteration	Code	Spec.
雙邊軸端無加工 (退火範圍) 	WNC	雙邊軸端無加工 指定方法: WNC-S20-F80 · 指定退火處理+25mm的範圍內有可能導致硬度降低 · $S + F \leq L/2$ · $L - (S + F) \leq Y + 50$ · 指定退火處理範圍+25mm內可能會有變大的情形
支撐側軸端無加工 	NC	支撐側軸端無加工 指定方法: NC
螺帽方向變更 (支撐側) (固定側) 	RLC	變更螺帽方向 指定方法: RLC
支撐側軸端無扣環槽加工 	RNC	支撐側軸端無扣環槽加工 指定方法: RNC · 不可與FC併用
支撐側加工變更 	GC	變更支撐側加工 G=指定單位1mm 指定方法: GC-Q10-G20 · $5 \leq G \leq Q \times 3$ · Y尺寸會變短 · 無扣環加工 · 不可與FC併用
支撐側軸端長度變更 	FC	變更支撐側軸端長度 FC=指定單位1mm 指定方法: FC20 · $11 \leq FC \leq 20$ (適用螺桿軸14) · $13 \leq FC \leq 30$ (適用螺桿軸16、20) · Y尺寸會變短 · 不可與GC併用
支撐側軸端攻牙加工 	MC	於支撐側軸端進行攻牙加工 MC=指定單位1mm 指定方法: MC25 · $18 \leq MC \leq 30$ (適用螺桿軸16) · $21 \leq MC \leq 30$ (適用螺桿軸20) · Y尺寸會變短

Alteration	Code	Spec.
固定側扳手槽加工 	SZC	於固定側軸端進行扳手槽加工 指定方法: SZC · 螺帽轉至扳手槽處會導致滾珠脫落
固定側軸端鍵槽加工 	KC	於固定側軸端進行鍵槽加工 · 不適用於 $p=5$ · KC=指定單位1mm 指定方法: KC10 · $3 \leq KC \leq P \times 3$ (適用螺桿軸14、16) · $4 \leq KC \leq P \times 3$ (適用螺桿軸20) · $KC \leq F-1$
固定側軸端鍵槽加工 	KLC	可指定固定側軸端鍵槽加工的位置 (鍵槽尺寸與KC相同) · 不適用於 $p=5$ K, S=指定單位1mm 指定方法: KLC-K5-S2 · $4 \leq K + S \leq P \times 3$ (適用螺桿軸14、16) · $5 \leq K + S \leq P \times 3$ (適用螺桿軸20) · $K + S \leq F-1$
固定側軸端平面加工 	SC	於固定側軸端進行平面加工 SC=指定單位1mm 指定方法: SC7 · $5 \leq SC \leq P \times 3$ · $SC \leq F-1$
固定側軸端平面加工(2處) 	SWC	於固定側軸端進行2處平面加工 SWC=90°的位置 指定單位1mm 指定方法: SWC10 · $5 \leq SWC \leq P \times 3$ · $SWC \leq F-1$
附專用的暫用輔助軸 	TAS	附有適合各種滾珠螺桿的專用暫用輔助軸 將螺帽從螺桿軸取下時, 請務必使用專用暫用輔助軸

訂貨: TYPE 螺桿型式 螺桿外徑 導程 - L - F - P - (追加加工 Code) 交期: 請洽詢

FSIW	S	14	4	- 300 - 15 - 5
FSI	D	14	5	- 200 - 15 - 5 - WNC
FSB	D	14	4	- 500 - 15 - 5 - NC
FSK	D	14	5	- 600 - 15 - 5 - RLC

**追加** 追加加工 KC/KLC鍵槽詳細尺寸

軸徑	b		t	
	基準尺寸	公差(N9)	基準尺寸	容許公差
6~7	2	-0.004	1.2	+0.1 0
8~10	3	-0.029	1.8	
11~12	4	0	2.5	
13~17	5	-0.03	3.0	
18~20	6		3.5	

