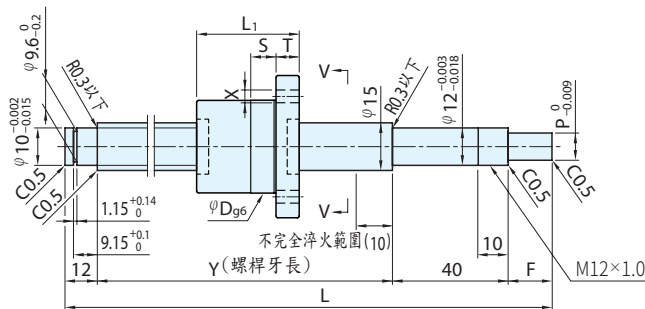
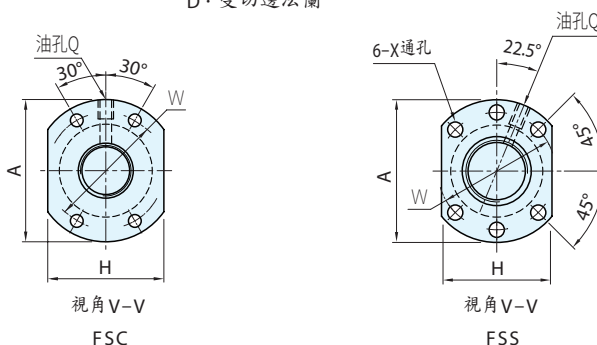




TYPE	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
FSC、FSS	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC



D: 雙切邊法蘭



型式			鋼珠 直徑	螺桿				螺帽尺寸										循環 圈數	基本額定負荷(kgf)										
TYPE	螺桿 外徑	導程		指定單位1mm			Y	外徑 D	長度 L ₁	法蘭				配合 S	螺絲孔				油孔 Q	(1×10 ⁶ REV.)									
				L	*F	*P				A	T	W	H		X	Y	Z			Ca(動負荷)	Co(靜負荷)								
FSC	15	20	3.175	200~1200	15~P×3	6~10	L-(52+F)	34	57	55	12	45	34	10	6.0	-	-	M6×1P	2	833	997								
型式			鋼珠 直徑	螺桿				螺帽尺寸										循環 圈數	基本額定負荷(kgf)										
TYPE	螺桿 外徑	導程		指定單位1mm			Y	外徑 D	長度 L ₁	法蘭				配合 S	螺絲孔				油孔 Q	(1×10 ⁶ REV.)									
				L	*F	*P				A	T	W	H		X	Y	Z			Ca(動負荷)	Co(靜負荷)								
				FSS	15	5				200~1200	15~P×3	6~10	L-(52+F)		28	48	10			38	40	10	5.5	-	-	M6×1P	3.5	1167	1536
				10	2.5	898																						1132	
16	1.8	629	768																										
20																													

訂貨： TYPE 螺桿外徑 導程 - L - F - P - (進加工 Code) 交期：請洽詢

FSC 15 20 - 500 - 15 - 6
FSS 15 16 - 800 - 15 - 6 - WNC

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 	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) 一般 變更 	RLC	變更螺帽方向 指定方法: RLC				
支撐側軸端無扣環溝槽加工 	RNC	支撐側軸端無扣環溝槽加工 指定方法: RNC · 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 · $13 \leq FC \leq 30$ · Y尺寸會變短 · 不可與GC併用				
支撐側加工變更 	GC	變更支撐側加工 從Q=8 · 10 · 12選擇 G=指定單位1mm 指定方法: GC-Q8-G20 · $5 \leq G \leq Q \times 3$ · Y尺寸會變短 · 無扣環溝槽加工 · 不可與FC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: MC20 · Y尺寸會變短 · $18 \leq MC \leq 30$ <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>M</td> <td>I</td> </tr> <tr> <td>M5×0.8</td> <td>12</td> </tr> </table>	M	I	M5×0.8	12
M	I					
M5×0.8	12					

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 KC=指定單位1mm 指定方法: KC10 · $3 \leq KC \leq P \times 3$ · $KC \leq F - 1$
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) K, S=指定單位1mm 指定方法: KLC-K5-S3 · $4 \leq K + S \leq P \times 3$ · $K + S \leq F - 1$
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: SC10 · $5 \leq SC \leq P \times 3$ · $SC \leq F - 1$
固定側軸端平面加工(2處) 	SWC SGC	於固定側軸端進行2處平面加工 SWC: 90°的位置, SGC: 120°的位置 指定單位1mm 指定方法: SWC10 · $5 \leq SWC, SGC \leq P \times 3$ · $SWC, SGC \leq F - 1$
附專用暫用輔助軸 	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

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	

