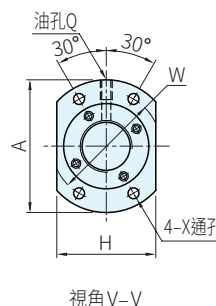
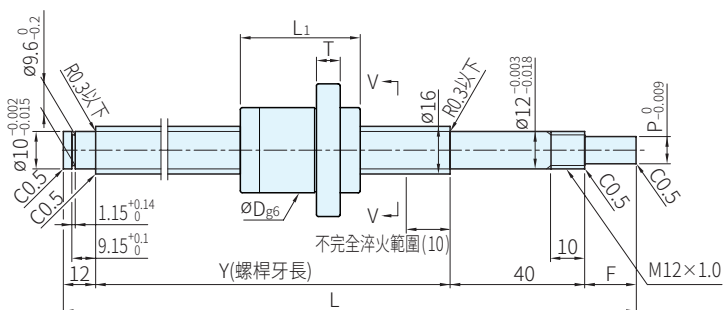




TYPE F、P指定	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
FSKW	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC



型式			鋼珠直徑	螺桿				螺帽尺寸								循環圈數 圈×螺紋數	
TYPE	螺桿 外徑	導程		指定單位1mm			Y	外徑 D	長度 L1	法蘭			螺絲孔 X	油孔 Q	剛性 kgf/μm		
				L	*F	*P				A	T	W					H
FSKW	16	16	3.175	200~1200	15~P×3	6~10	L-(52+F)	32	48	53	10	42	38	4.5	M6×1P	9	1.8×1

型式		基本額定負荷(kgf)	
TYPE	螺桿 外徑	導程 (1×10 ⁶ REV.) Ca(動負荷)	Co(靜負荷)
FSKW	16	16	330 / 640

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

FSKW 16 16 - 500 - 15 - 6
FSKW 16 16 - 500 - 15 - 6 - NC

Wa) 注意

- ・ F ≤ P × 3 為必要條件
- ・ 必須符合 Y > L1
- ・ kgf = N × 0.101972

PS) 備註

- ・ 螺紋方向→R：右旋
- ・ 螺帽方向→正向

追加工

Alteration	Code	Spec.												
<p>雙邊軸端無加工 (退火範圍)</p> <p>• 螺帽會附專用輔助軸出貨</p>	WNC	<p>雙邊軸端無加工 指定方法：WNC-S20-F80</p> <ul style="list-style-type: none"> 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 												
<p>支撐側軸端無加工</p>	NC	<p>支撐側軸端無加工 指定方法：NC</p>												
<p>螺帽方向變更 (固定側)</p> <p>一般</p>	RLC	<p>變更螺帽方向 指定方法：RLC</p>												
<p>支撐側軸端無扣環槽加工</p>	RNC	<p>支撐側軸端無扣環槽加工 指定方法：RNC</p> <ul style="list-style-type: none"> 不可與FC併用 												
<p>支撐側加工變更</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>軸徑</th> <th>Q(選擇)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15-16</td> <td>8 10 12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>10 12 15</td> </tr> </tbody> </table>	軸徑	Q(選擇)	15-16	8 10 12	20	10 12 15	GC	<p>變更支撐側加工 G=指定單位1mm 指定方法：GC-Q10-G20</p> <ul style="list-style-type: none"> $5 \leq G \leq Q \times 3$ Y尺寸會變短 無扣環加工 不可與FC併用 						
軸徑	Q(選擇)													
15-16	8 10 12													
20	10 12 15													
<p>支撐側軸端長度變更</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>軸徑</th> <th>F</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15-16</td> <td>9 15</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>10 15</td> </tr> </tbody> </table>	軸徑	F	15-16	9 15	20	10 15	FC	<p>變更支撐側軸端長度 FC=指定單位1mm 指定方法：FC20</p> <ul style="list-style-type: none"> $13 \leq FC \leq 30$ Y尺寸會變短 不可與GC併用 						
軸徑	F													
15-16	9 15													
20	10 15													
<p>支撐側軸端攻牙加工</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>軸徑</th> <th>M</th> <th>L</th> <th>F</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15-16</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>10</td> <td>12</td> <td>15</td> </tr> </tbody> </table>	軸徑	M	L	F	15-16	8	10	12	20	10	12	15	MC	<p>於支撐側軸端進行攻牙加工 MC=指定單位1mm 指定方法：MC25</p> <ul style="list-style-type: none"> $18 \leq MC \leq 30$ (適用螺桿軸 15、16) $21 \leq MC \leq 30$ (適用螺桿軸 20) Y尺寸會變短
軸徑	M	L	F											
15-16	8	10	12											
20	10	12	15											

Alteration	Code	Spec.															
<p>固定側扳手槽加工</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>軸徑</th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15-16</td> <td>10</td> <td>8</td> <td>7</td> <td>22</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>16</td> <td>9</td> <td>25</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	軸徑	A	B	C	D	15-16	10	8	7	22	20	16	9	25	6	SZC	<p>於固定側軸端進行扳手槽加工 指定方法：SZC</p> <ul style="list-style-type: none"> 螺帽轉至扳手槽處會導致滾珠脫落
軸徑	A	B	C	D													
15-16	10	8	7	22													
20	16	9	25	6													
<p>固定側軸端鍵槽加工 鍵槽詳細尺寸請參閱本單元</p>	KC	<p>於固定側軸端進行鍵槽加工</p> <ul style="list-style-type: none"> KC=指定單位1mm 指定方法：KC10 $3 \leq KC \leq P \times 3$ (適用螺桿軸 15、16) $4 \leq KC \leq P \times 3$ (適用螺桿軸 20) $KC \leq F-1$ 															
<p>固定側軸端鍵槽加工</p>	KLC	<p>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-S2</p> <ul style="list-style-type: none"> $4 \leq K+S \leq P \times 3$ (適用螺桿軸 15、16) $5 \leq K+S \leq P \times 3$ (適用螺桿軸 20) $K+S \leq F-1$ 															
<p>固定側軸端平面加工</p>	SC	<p>於固定側軸端進行平面加工 SC=指定單位1mm 指定方法：SC7</p> <ul style="list-style-type: none"> $5 \leq SC \leq P \times 3$ $SC \leq F-1$ 															
<p>固定側軸端平面加工(2處)</p>	SWC	<p>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</p> <ul style="list-style-type: none"> $5 \leq SWC \leq P \times 3$ $SWC \leq F-1$ 															
<p>附專用的專用輔助軸</p>	TAS	<p>附有適合各種滾珠螺桿的專用專用輔助軸 將螺帽從螺桿軸取下時，請務必使用專用專用輔助軸</p>															

追加 追加工 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 -0.03	2.5	
13~17	5		3.0	
18~20	6		3.5	

