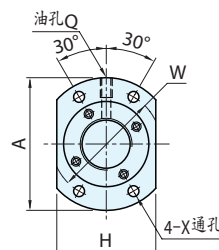
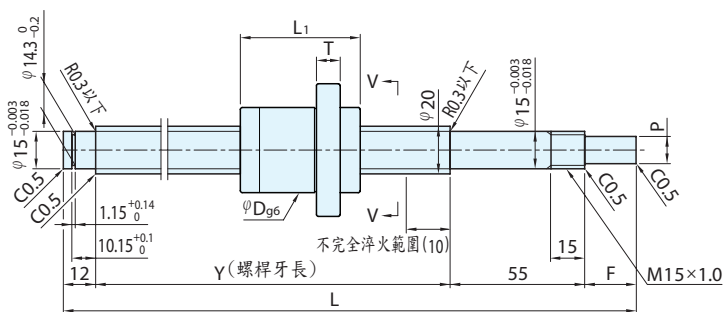




TYPE F・P指定	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
FSKW	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC

P	公差
8~10	$\begin{matrix} 0 \\ -0.009 \end{matrix}$
11~12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.011 \end{matrix}$



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		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	20	20	3.175	250~2000	20~P×3	8~12	L-(67+F)	39	52	62	10	50	46	5.5	M6×1P	21	1.8×2

型式		基本額定負荷(kgf)	
TYPE	螺桿 外徑	導程 (1×10 <sup>6</sup> REV.) Ca(動負荷)	Co(靜負荷)

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

FSKW 20 20 - 500 - 20 - 8

FSKW 20 20 - 500 - 20 - 8 - NC

**Wa. 注意**

- ・ F ≤ P×3 為必要條件
- ・ 必須符合 Y > L<sub>1</sub>
- ・ kgf = N × 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 ・ $13 \leq FC \leq 30$ ・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15、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 鍵槽詳細尺寸請參閱本單元 	KC	於固定側軸端進行鍵槽加工 ・KC=指定單位1mm 指定方法: KC10 ・ $3 \leq KC \leq P \times 3$ (適用螺桿軸15、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) 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15、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

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	-0.03	3.5	

