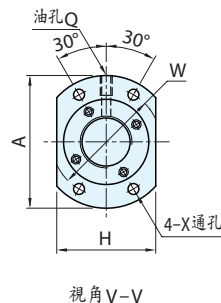
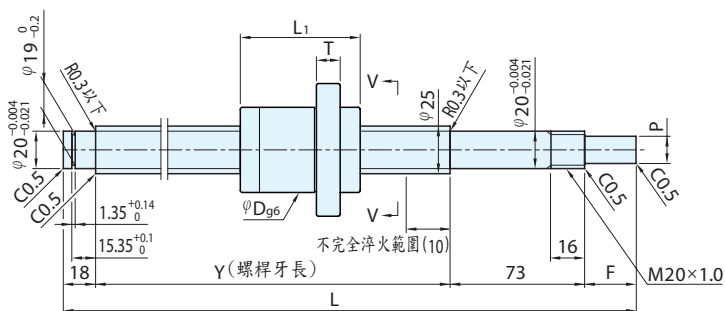




| TYPE F・P指定 | 精密度 等級 | 螺桿軸 | | 螺帽 | |
|---------------|-----------|------|-------------------|---------|------------------|
| | | 材質 | 硬度 | 材質 | 硬度 |
| FSKW | C7 | S55C | 中週波淬火 58~62HRC | SCM415H | 浸碳淬火 58~62HRC |

| P | 公差 |
|-------|-------------|
| 10 | 0 -0.009 |
| 11~15 | 0 -0.011 |



| 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 | 25 | 25 | 3.969 | 300~2000 | 27~P×3 | 10~15 | L-(91+F) | 47 | 62 | 74 | 12 | 60 | 56 | 6.6 | M6×1P | 27 52 | 1.8×2 1.8×4 |

| 型式 | | | 基本額定負荷(kgf) | |
|------|------|----|--------------------------|---------|
| TYPE | 螺桿外徑 | 導程 | (1×10 ⁶ REV.) | Co(靜負荷) |
| | | | Ca(動負荷) | |
| FSKW | 25 | 25 | 1230 | 3570 |
| | | | 2230 | 7140 |

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

FSKW 25 25 - 500 - 27 - 10
FSKW 25 25 - 500 - 27 - 10 - NC

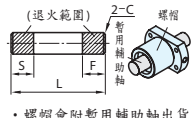
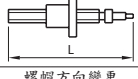
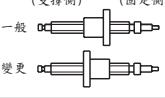

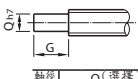
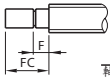
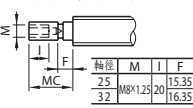
Wa. 注意

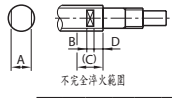
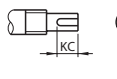

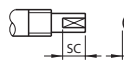
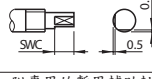

- ・ F ≤ P×3 為必要條件
- ・ 必須符合 Y > L₁
- ・ kgf = N × 0.101972

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  <table border="1" data-bbox="157 753 308 801"> <tr> <th>軸徑</th> <th colspan="4">G (選擇)</th> </tr> <tr> <td>25</td> <td>10</td> <td>12</td> <td>15</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>10</td> <td>12</td> <td>15</td> <td>20</td> </tr> </table> | 軸徑 | G (選擇) | | | | 25 | 10 | 12 | 15 | 20 | 32 | 10 | 12 | 15 | 20 | 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 |
| 軸徑 | G (選擇) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 10 | 12 | 15 | 20 | | | | | | | | | | | | | |
| 32 | 10 | 12 | 15 | 20 | | | | | | | | | | | | | |
| 支撐側軸端長度變更  <table border="1" data-bbox="240 898 308 956"> <tr> <th>軸徑</th> <th>F</th> </tr> <tr> <td>25</td> <td>15.35</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>16.35</td> </tr> </table> | 軸徑 | F | 25 | 15.35 | 32 | 16.35 | FC | 變更支撐側軸端長度 FC=指定單位1mm 指定方法：FC20 ・ $19 \leq FC \leq 60$ (適用螺桿軸25) ・ $21 \leq FC \leq 60$ (適用螺桿軸32) ・Y尺寸會變短 ・不可與GC併用 | | | | | | | | | |
| 軸徑 | F | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 15.35 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 32 | 16.35 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 支撐側軸端攻牙加工  <table border="1" data-bbox="198 994 308 1081"> <tr> <th>軸徑</th> <th>M</th> <th>I</th> <th>F</th> </tr> <tr> <td>25</td> <td>M8</td> <td>12.5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>M8</td> <td>15</td> <td>16.35</td> </tr> </table> | 軸徑 | M | I | F | 25 | M8 | 12.5 | 20 | 32 | M8 | 15 | 16.35 | MC | 於支撐側軸端進行攻牙加工 MC=指定單位1mm 指定方法：MC40 ・ $28 \leq MC \leq 60$ ・Y尺寸會變短 | | | |
| 軸徑 | M | I | F | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | M8 | 12.5 | 20 | | | | | | | | | | | | | | |
| 32 | M8 | 15 | 16.35 | | | | | | | | | | | | | | |

| Alteration | Code | Spec. | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|------|---|-----|-----|---|----|----|---|----|----|----|----|---|----|----|-----|---|
| 固定側扳手槽加工  <table border="1" data-bbox="747 318 898 386"> <tr> <th>軸徑</th> <th>A</th> <th>B</th> <th>(C)</th> <th>D</th> </tr> <tr> <td>25</td> <td>18</td> <td>0</td> <td>10</td> <td>27</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>27</td> <td>0</td> <td>13</td> <td>32</td> </tr> </table> | 軸徑 | A | B | (C) | D | 25 | 18 | 0 | 10 | 27 | 32 | 27 | 0 | 13 | 32 | 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 |
| 軸徑 | A | B | (C) | D | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 18 | 0 | 10 | 27 | | | | | | | | | | | | | |
| 32 | 27 | 0 | 13 | 32 | | | | | | | | | | | | | |
| 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：KC20 ・ $5 \leq KC \leq P \times 3$ (適用螺桿軸25) ・ $6 \leq KC \leq P \times 3$ (適用螺桿軸32) ・ $KC \leq F-1$ | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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-K20-S3 ・ $6 \leq K+S \leq P \times 3$ (適用螺桿軸25) ・ $7 \leq K+S \leq P \times 3$ (適用螺桿軸32) ・ $K+S \leq F-1$ | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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：SC20 ・ $5 \leq SC \leq P \times 3$ ・ $SC \leq F-1$ | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 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 -0.03 | 2.5 | |
| 13~17 | 5 | | 3.0 | |
| 18~20 | 6 | | 3.5 | |

