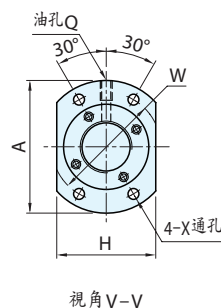
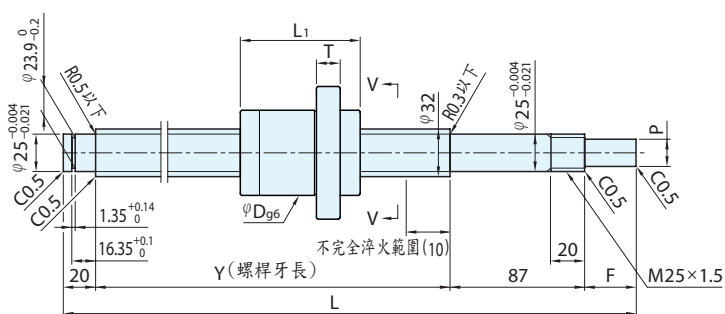




TYPE F・P指定	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
FSKW	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC

P	公差
11~18	$\begin{matrix} 0 \\ -0.011 \end{matrix}$
19・20	$\begin{matrix} 0 \\ -0.013 \end{matrix}$



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	32	4.762	300~2000	33~P×3	11~20	L-(107+F)	58	78	92	15	74	68	9.0	M6×1P	$\begin{matrix} 33 \\ 65 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 1.8 \times 2 \\ 1.8 \times 4 \end{matrix}$

型式		基本額定負荷(kgf)	
TYPE	螺桿 外徑	(1×10 ⁶ REV.)	
		Ca(動負荷)	Co(靜負荷)
FSKW	32	1760	5500
		3200	11000

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

FSKW 32 32 - 800 - 33 - 11
FSKW 32 32 - 800 - 33 - 11 - NC

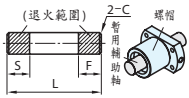
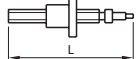
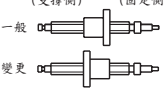

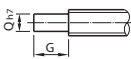
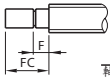
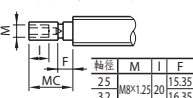
Wa. 注意

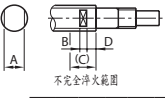
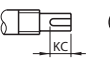

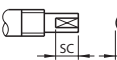
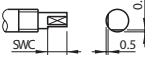

- ・ F ≤ P×3 為必要條件
- ・ 必須符合 Y > L1
- ・ kgf = N × 0.101972

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  (退火範圍) 2-C 螺帽 暫用輔助軸 螺帽會附暫用輔助軸出貨	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="157 743 308 801"> <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 1072"> <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>15.35</td> <td>16.35</td> </tr> </table>	軸徑	M	I	F	25	M8	12.5	20	32	M8	15.35	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	15.35	16.35														

Alteration	Code	Spec.															
固定側扳手槽加工  <table border="1" data-bbox="747 318 898 376"> <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> 不完全淨火範圍	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	

