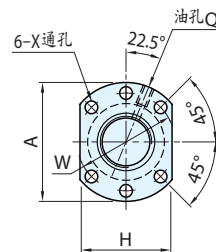
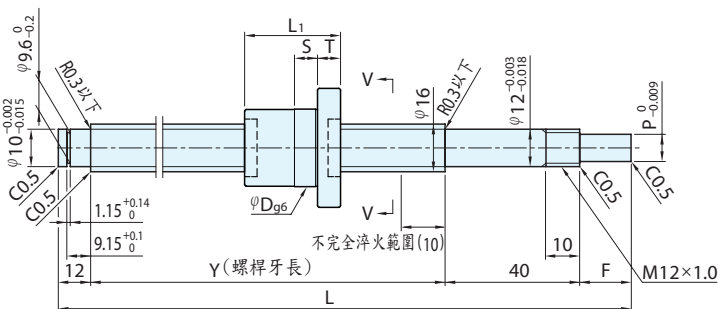




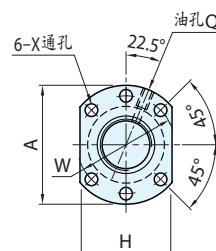
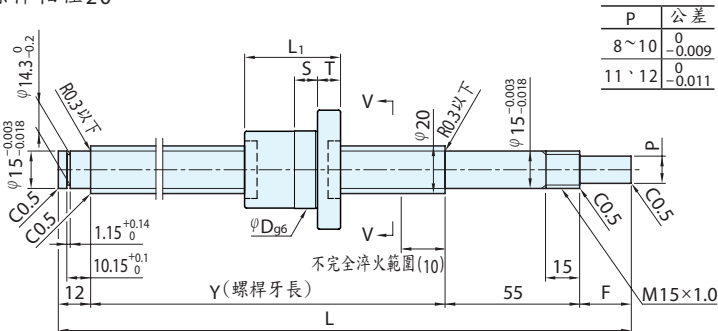
TYPE	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
F・P指定	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC

螺桿軸徑 16



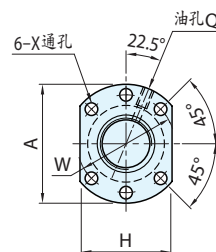
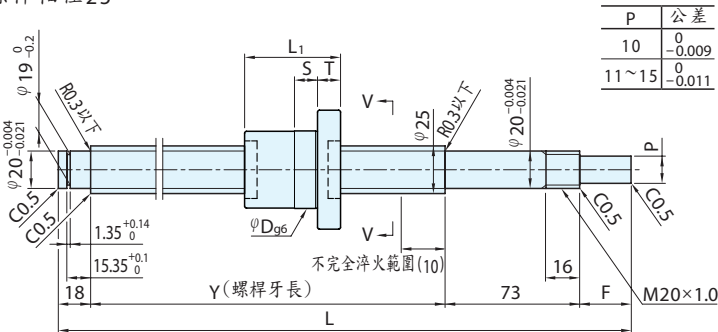
視角V-V, d<40

螺桿軸徑 20



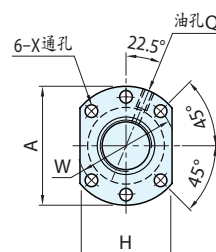
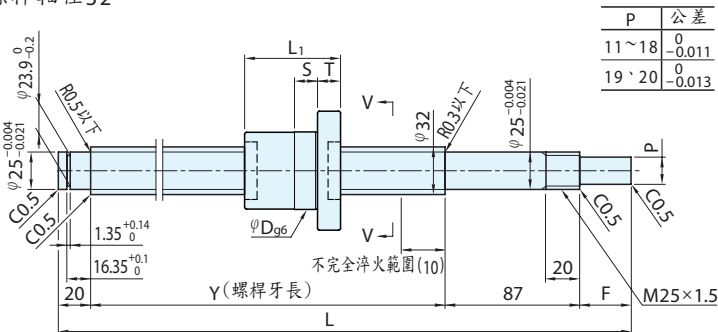
視角V-V, d<40

螺桿軸徑 25



視角V-V, d<40

螺桿軸徑 32



視角V-V, d<40

型式 TYPE	螺桿 外徑	導程	螺桿					螺帽尺寸										
			指定單位1mm			Y	外徑	長度	法蘭				螺絲孔	配合	油孔	剛性	螺帽編號	
			L	*F	*P				A	T	W	H						X
FSIN	16	5	3.175	150~1200	15~P×3	6~10	L-(52+F)	28	42	58	10	38	40	5.5	12	M6×1P	17	FSIN1605-3.0P
	20	5	3.175	200~2000	20~P×3	8~12	L-(67+F)	36	50	48	12	47	44	6.5	12	M6×1P	21	FSIN2005-4.0P
	25	5	3.175	200~2000	27~P×3	10~15	L-(91+F)	40	50	62	12	51	48	6.5	12	M6×1P	26	FSIN2505-4.0P
		10	4.762	300~2000	27~P×3	10~15	L-(91+F)	40	85	62	12	51	48	6.5	15	M6×1P	27	FSIN2510-4.0P
	32	5	3.175	300~2000	33~P×3	11~20	L-(107+F)	50	50	80	12	65	62	9	12	M6×1P	32	FSIN3205-4.0P
		10	6.350	300~2000	33~P×3	11~20	L-(107+F)	50	80	80	13	65	62	9	16	M6×1P	34	FSIN3210-4.0P

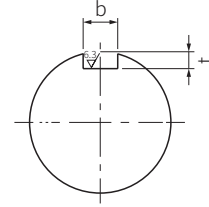
型式 TYPE	螺桿 外徑	導程	循環 圈數	基本額定負荷(kgf)	
				(1×10 ⁶ REV.) Ca(動負荷)	Co(靜負荷)
FSIN	16	5	3	570	1030
	20	5	4	830	1890
	25	5	4	940	2420
		10	4	1560	3550
	32	5	4	1050	3390
		10	4	2510	5880

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 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	

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

FSIN 16 5 - 500 - 15 - 6
FSIN 32 10 - 800 - 33 - 11 - NC

交期: 請洽詢

追加加工

Alteration	Code	Spec.																				
<p>雙邊軸端無加工 (退火範圍) 螺桿 2-C 暫用輔助軸</p> <p>・ 螺帽會附暫用輔助軸出貨</p>	WNC	<p>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 ≤ L/2 ・ L-(S+F) ≤ Y+50 ・ 指定退火處理範圍+25mm內可能有變大的情形</p>																				
<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>螺桿方向變更 (支撐側) (固定側) 一般 變更</p>	RLC	<p>變更螺桿方向 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 ・ 不可與FC併用</p>																				
<p>支撐側加工變更</p> <table border="1"> <tr> <th>軸徑</th> <th>Q(選擇)</th> </tr> <tr> <td>16</td> <td>8 10 12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>10 12 15</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>10 12 15 20</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>10 12 15 20 25</td> </tr> </table>	軸徑	Q(選擇)	16	8 10 12	20	10 12 15	25	10 12 15 20	32	10 12 15 20 25	GC	<p>變更支撐側加工 G=指定單位1mm 指定方法: GC-Q10-G20 ・ 5 ≤ G ≤ Q×3 ・ Y尺寸會變短 ・ 無扣環加工 ・ 不可與FC併用</p>										
軸徑	Q(選擇)																					
16	8 10 12																					
20	10 12 15																					
25	10 12 15 20																					
32	10 12 15 20 25																					
<p>支撐側軸端長度變更</p> <table border="1"> <tr> <th>軸徑</th> <th>F</th> </tr> <tr> <td>16</td> <td>9,15</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>10,15</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>15,35</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>16,35</td> </tr> </table>	軸徑	F	16	9,15	20	10,15	25	15,35	32	16,35	FC	<p>變更支撐側軸端長度 FC=指定單位1mm 指定方法: FC20 ・ 13 ≤ FC ≤ 30(適用螺桿軸16・20) ・ 19 ≤ FC ≤ 60(適用螺桿軸25) ・ 21 ≤ FC ≤ 60(適用螺桿軸32) ・ Y尺寸會變短 ・ 不可與GC併用</p>										
軸徑	F																					
16	9,15																					
20	10,15																					
25	15,35																					
32	16,35																					
<p>支撐側軸端攻牙加工</p> <table border="1"> <tr> <th>軸徑</th> <th>M</th> <th>l</th> <th>F</th> </tr> <tr> <td>16</td> <td>M5×0.8</td> <td>12</td> <td>9,15</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>M6×1.0</td> <td>15</td> <td>10,15</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>M8×1.25</td> <td>20</td> <td>15,35</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>M8×1.25</td> <td>20</td> <td>16,35</td> </tr> </table>	軸徑	M	l	F	16	M5×0.8	12	9,15	20	M6×1.0	15	10,15	25	M8×1.25	20	15,35	32	M8×1.25	20	16,35	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 ・ 18 ≤ MC ≤ 30(適用螺桿軸16) ・ 21 ≤ MC ≤ 30(適用螺桿軸20) ・ 28 ≤ MC ≤ 60(適用螺桿軸25・32) ・ Y尺寸會變短</p>
軸徑	M	l	F																			
16	M5×0.8	12	9,15																			
20	M6×1.0	15	10,15																			
25	M8×1.25	20	15,35																			
32	M8×1.25	20	16,35																			

Alteration	Code	Spec.																									
<p>固定側扳手槽加工</p> <table border="1"> <tr> <th>軸徑</th> <th>A</th> <th>B</th> <th>(C)</th> <th>D</th> </tr> <tr> <td>16</td> <td>10⁰_{-0.2}</td> <td>7</td> <td>22</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>16⁰_{-0.25}</td> <td>9</td> <td>25</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>18⁰_{-0.25}</td> <td>10</td> <td>27</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>27⁰_{-0.35}</td> <td>13</td> <td>32</td> <td>9</td> </tr> </table> <p>不完全淨化範圍</p>	軸徑	A	B	(C)	D	16	10 ⁰ _{-0.2}	7	22	5	20	16 ⁰ _{-0.25}	9	25	6	25	18 ⁰ _{-0.25}	10	27	7	32	27 ⁰ _{-0.35}	13	32	9	SZC	<p>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</p>
軸徑	A	B	(C)	D																							
16	10 ⁰ _{-0.2}	7	22	5																							
20	16 ⁰ _{-0.25}	9	25	6																							
25	18 ⁰ _{-0.25}	10	27	7																							
32	27 ⁰ _{-0.35}	13	32	9																							
<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 ・ KC=指定單位1mm 指定方法: KC10 ・ 3 ≤ KC ≤ P×3(適用螺桿軸16) ・ 4 ≤ KC ≤ P×3(適用螺桿軸20) ・ 5 ≤ KC ≤ P×3(適用螺桿軸25) ・ 6 ≤ KC ≤ P×3(適用螺桿軸32) KC ≤ F-1</p>																									
<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 ・ 4 ≤ K+S ≤ P×3(適用螺桿軸16) ・ 5 ≤ K+S ≤ P×3(適用螺桿軸20) ・ 6 ≤ K+S ≤ P×3(適用螺桿軸25) ・ 7 ≤ K+S ≤ P×3(適用螺桿軸32) K+S ≤ F-1</p>																									
<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 ・ 5 ≤ SC ≤ P×3 SC ≤ F-1</p>																									
<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 ・ 5 ≤ SWC ≤ P×3 SWC ≤ F-1</p>																									
<p>附專用的暫用輔助軸</p>	TAS	<p>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</p>																									