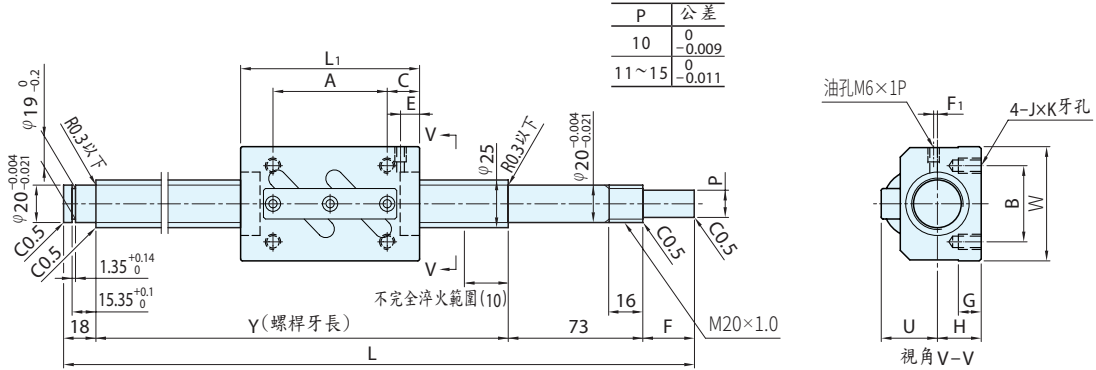
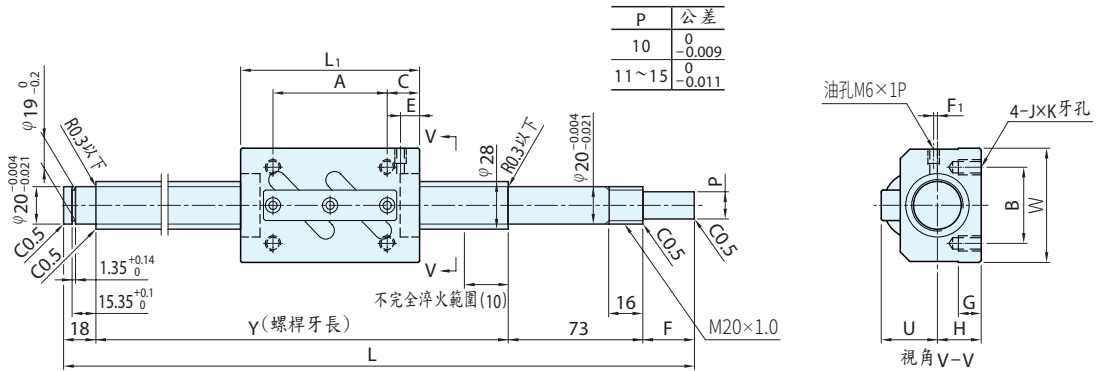


TYPE	精密度等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
SSVW	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC

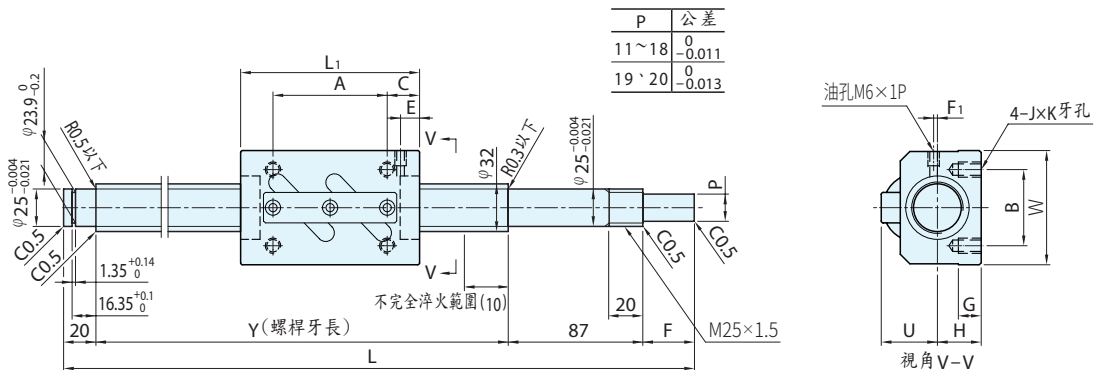
螺桿軸徑25



螺桿軸徑28



螺桿軸徑32



型式 TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	螺桿				螺帽尺寸												
				指定單位1mm			Y	長度 L ₁	寬度 W	高度 H	安裝用攻牙孔				給油孔		基準面高		剛性 kgf/μm	螺帽編號
				L	*F	*P					A	B	C	J×K	E	F ₁	G	U		
SSVW	25	5	3.175	200~2000	27~P×3	10~15	L-(91+F)	35	60	20	22	40	6.5	M8×12	7	5	9.5	25	18	SSVW2505-2.5P
		10	6.350	300~2000	27~P×3	10~15	L-(91+F)	94	60	23	60	40	17	M8×12	10	-	10	30	40	SSVW2510-5.0P
	28	6	3.175	250~2000	27~P×3	10~15	L-(91+F)	67	60	22	40	40	13.5	M8×12	8	5	10	27	39	SSVW2806-5.0P
		10	6.350	300~2000	33~P×3	11~20	L-(107+F)	64	70	26	45	50	9.5	M8×12	10	-	12	36	25	SSVW3210-2.5P
SSVW	32	10	6.350	300~2000	33~P×3	11~20	L-(107+F)	94	70	26	60	50	17	M8×12	10	-	12	36	49	SSVW3210-5.0P

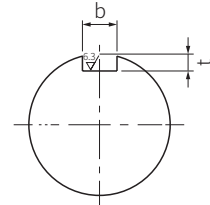
型式 TYPE	螺桿 外徑	導程	循環圈數 圈×列	基本額定負荷(kgf)	
				(1×10 ⁶ REV.) Ca(動負荷)	Co(靜負荷)
SSVW	25	5	2.5×1	720	1830
		10	2.5×2	3240	7170
	28	6	2.5×2	1380	4140
		10	2.5×1	2010	4700
SSVW	32	10	2.5×2	3640	9410

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



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

SSVW 25 5 - 300 - 27 - 10 -

SSVW 32 10 - 500 - 33 - 15 - L₁ - NC

交期: 請洽詢

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	

追加加工

Alteration	Code	Spec.												
<p>雙邊軸端無加工 (退火範圍) 螺桿 2-C 專用輔助軸</p> <p>・ 螺桿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 ≤ 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>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</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 不可與FC併用 												
<p>支撐側加工變更</p> <p>軸徑 Q(選擇)</p> <table border="1"> <tr><td>25</td><td>10</td><td>12</td><td>15</td><td>20</td></tr> <tr><td>28</td><td>32</td><td>10</td><td>12</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td></tr> </table>	25	10	12	15	20	28	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</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 5 ≤ G ≤ Q×3 ・ Y尺寸會變短 ・ 無扣環加工 ・ 不可與FC併用
25	10	12	15	20										
28	32	10	12	15	20	25								
<p>支撐側軸端長度變更</p> <p>軸徑 F</p> <table border="1"> <tr><td>25</td><td>28</td><td>15.35</td></tr> <tr><td>32</td><td>16.35</td></tr> </table>	25	28	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</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 19 ≤ FC ≤ 60(適用螺桿軸25、28) ・ 21 ≤ FC ≤ 60(適用螺桿軸32) ・ Y尺寸會變短 ・ 不可與GC併用 							
25	28	15.35												
32	16.35													
<p>支撐側軸端攻牙加工</p> <p>軸徑 M I F</p> <table border="1"> <tr><td>25</td><td>28</td><td>18</td><td>125</td><td>20</td><td>15.35</td></tr> <tr><td>32</td><td>16.35</td></tr> </table>	25	28	18	125	20	15.35	32	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: MC40</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 28 ≤ MC ≤ 60 ・ Y尺寸會變短 				
25	28	18	125	20	15.35									
32	16.35													

Alteration	Code	Spec.																		
<p>固定側扳手槽加工</p> <p>軸徑 A B (C) D</p> <table border="1"> <tr><td>25</td><td>18</td><td>0.25</td><td>10</td><td>27</td><td>7</td></tr> <tr><td>28</td><td>21</td><td>0.35</td><td>11</td><td>29</td><td>8</td></tr> <tr><td>32</td><td>27</td><td>0.35</td><td>13</td><td>32</td><td>9</td></tr> </table> <p>不完全淨化範圍</p>	25	18	0.25	10	27	7	28	21	0.35	11	29	8	32	27	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</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 螺桿轉至扳手槽處會導致滾珠脫落
25	18	0.25	10	27	7															
28	21	0.35	11	29	8															
32	27	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: KC20</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 5 ≤ KC ≤ P×3(適用螺桿軸25、28) ・ 6 ≤ KC ≤ P×3(適用螺桿軸32) ・ KC ≤ 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-K20-S3</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 6 ≤ K+S ≤ P×3(適用螺桿軸25、28) ・ 7 ≤ K+S ≤ P×3(適用螺桿軸32) ・ K+S ≤ 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: SC20</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 5 ≤ SC ≤ P×3 ・ SC ≤ 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 ≤ SWC ≤ P×3 ・ SWC ≤ F-1 																		
<p>附專用的專用輔助軸</p> <p>專用輔助軸 螺桿軸</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>																		