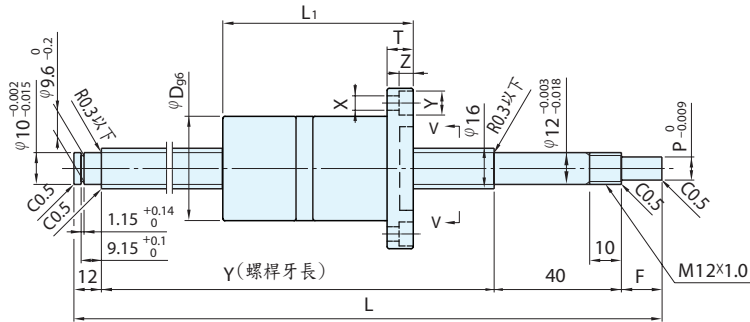


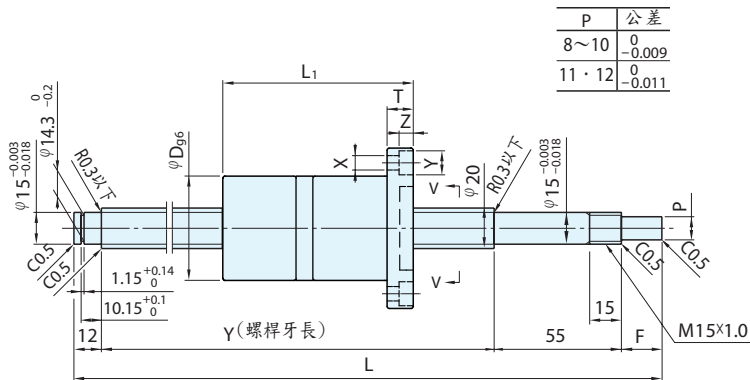


TYPE	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
F · P指定					
FDI · FDU	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC

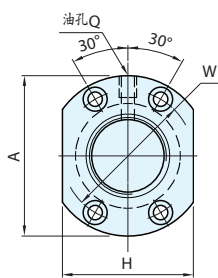
螺桿軸徑16



螺桿軸徑20

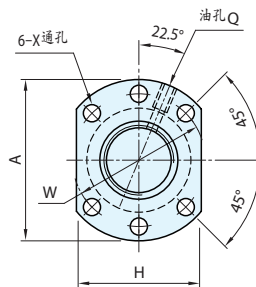


D: 雙切邊法蘭



視角V-V

FDI



視角V-V

FDU

型式			鋼珠直徑	螺桿				螺帽尺寸										循環圈數	基本額定負荷(kgf)	
TYPE	螺桿外徑	導程		指定單位1mm			Y	外徑 D	長度 L1	法蘭				螺絲孔			油孔 Q		(1×10 ⁶ REV.)	
				L	*F	*P				A	T	W	H	X	Y	Z			Ca(動負荷)	Co(靜負荷)
FDI	16	*5	3.175	200~1200	15~P×3	6~10	L-(52+F)	30	80	49	10	39	34	4.5	8.0	4.5	M6×1P	3	1049	1144
	20	*5			20~P×3	8~12	L-(67+F)	34	92	57	12	45	40	5.5	9.5	5.5		4	1512	1995

型式			鋼珠直徑	螺桿				螺帽尺寸										循環圈數	基本額定負荷(kgf)	
TYPE	螺桿外徑	導程		指定單位1mm			Y	外徑 D	長度 L1	法蘭				螺絲孔			油孔 Q		(1×10 ⁶ REV.)	
				L	*F	*P				A	T	W	H	X	Y	Z			Ca(動負荷)	Co(靜負荷)
FDU	16	*5	3.175	200~1200	15~P×3	6~10	L-(52+F)	28	80	48	10	38	40	5.5	-	-	M6×1P	3	1049	1144
	20	*5			20~P×3	8~12	L-(67+F)	36	92	58	12	47	44	6.6	-	-		4	1512	1995

*此規格可生產左牙

Wa) 注意

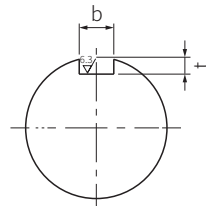
- F ≤ P×3 為必要條件
- 必須符合 Y > L₁
- kgf = N × 0.101972

訂貨： TYPE | 螺桿外徑 | 導程 | L | F | P | 螺紋方向 | (追加加工 Code) | 交期：請洽詢

FDI	16	5	-	300	-	15	-	6	-	L
FDU	20	5	-	500	-	20	-	8	-	L - WNC

追加 追加加工 KC/KLC鍵槽詳細尺寸

軸徑	b		t		容許公差
	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		



PS) 備註

- 螺帽方向→正向

追加加工

Alteration	Code	Spec.
雙邊軸端無加工 (退火範圍) 螺桿 	WNC	雙邊軸端無加工 指定方法：WNC-S20-F80 · 指定退火處理+25mm的範圍內可能有導致硬度降低 · 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
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 ≤ G ≤ Q×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 · 11 ≤ FC ≤ 20(適用螺桿軸14) · 13 ≤ FC ≤ 30(適用螺桿軸16、20) · 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 ≤ MC ≤ 30(適用螺桿軸16) · 21 ≤ MC ≤ 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 · 不適用於p=5 · KC=指定單位1mm 指定方法：KC10 · 3 ≤ KC ≤ P×3(適用螺桿軸14、16) · 4 ≤ KC ≤ P×3(適用螺桿軸20) KC ≤ 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) · 不適用於p=5 K, S=指定單位1mm 指定方法：KLC-K5-S2 · 4 ≤ K+S ≤ P×3(適用螺桿軸14、16) · 5 ≤ K+S ≤ P×3(適用螺桿軸20) K+S ≤ 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 ≤ SC ≤ P×3 SC ≤ 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 ≤ SWC ≤ P×3 SWC ≤ 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