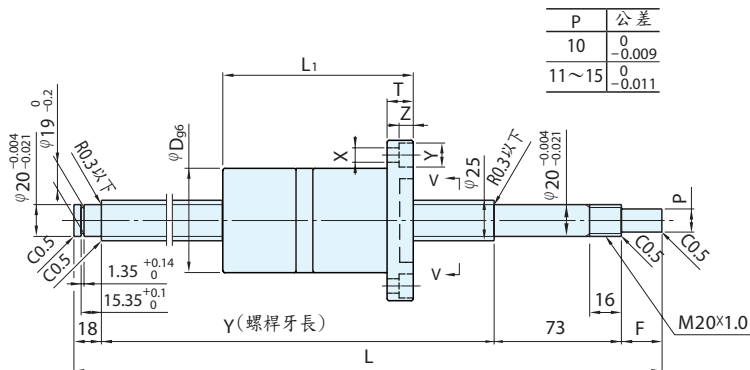


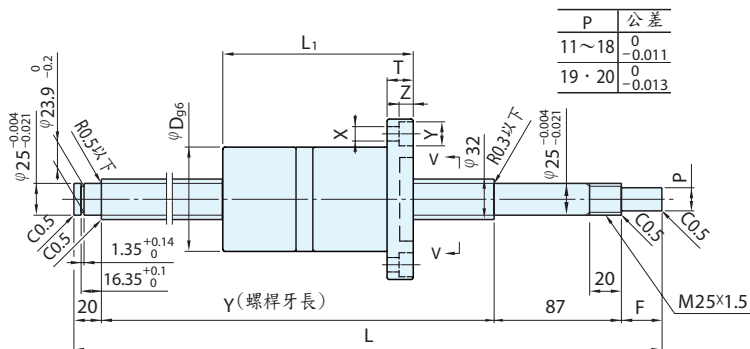


TYPE	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
F · P指定					
FDI · FDU	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC

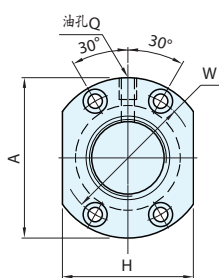
螺桿軸徑25



螺桿軸徑32

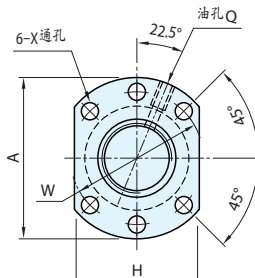


D: 雙切邊法蘭



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	Ca(動負荷)	Co(靜負荷)	
				L	*F	*P				A	T	W	H	X	Y					Z
FDI	25	*5	3.175	300~2000	27~Px3	10~15	L-(91+F)	40	92	63	12	51	46	5.5	9.5	5.5	M8x1P	4	1704	2581
		10	4.762	300~2000				46	156	72	58	52	6.5	11	6.5	M6x1P			2881	3695
	32	*5	3.175	350~2000	33~Px3	11~20	L-(107+F)	46	92	72	12	58	52	6.5	11	6.5	M8x1P	4	1924	3403
		10	6.35	350~2000				54	160	88	16	70	62	9.0	14	8.5			4834	7835

*此規格可生產左牙

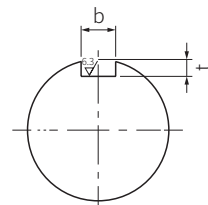
TYPE	螺桿外徑	導程	L	F	P	螺紋方向	Code	交期
FDI	25	5	-500	-27	-10	L		請洽詢
FDU	32	10	-800	33	11	R	WNC	

Wa. 注意

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

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.												
<p>雙邊軸端無加工 (退火範圍) 螺桿 · 螺帽會附暫用輔助軸出貨</p>	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 ≤ 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	支撐側軸端無加工 指定方法: NC												
<p>螺帽方向變更 (支撐側) (固定側) 一般 變更</p>	RLC	變更螺帽方向 指定方法: RLC												
<p>支撐側軸端無扣環槽加工</p>	RNC	支撐側軸端無扣環槽加工 指定方法: RNC · 不可與FC併用												
<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>25</td> <td>10 12 15 20</td> </tr> <tr> <td>28~32</td> <td>10 12 15 20 25</td> </tr> </table>	軸徑	Q(選擇)	25	10 12 15 20	28~32	10 12 15 20 25	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						
軸徑	Q(選擇)													
25	10 12 15 20													
28~32	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>25~28</td> <td>15.35</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>16.35</td> </tr> </table>	軸徑	F	25~28	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 ≤ 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						
軸徑	F													
25~28	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>I</th> <th>F</th> </tr> <tr> <td>25~28</td> <td>8x1.25</td> <td>20</td> <td>15.35</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td></td> <td></td> <td>16.35</td> </tr> </table>	軸徑	M	I	F	25~28	8x1.25	20	15.35	32			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 ≤ MC ≤ 60 · Y尺寸會變短
軸徑	M	I	F											
25~28	8x1.25	20	15.35											
32			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>25</td> <td>18</td> <td>0.25</td> <td>10</td> <td>27</td> </tr> <tr> <td>28</td> <td>21</td> <td>0.35</td> <td>11</td> <td>29</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>27</td> <td>0.55</td> <td>13</td> <td>32</td> </tr> </table>	軸徑	A	B	C	D	25	18	0.25	10	27	28	21	0.35	11	29	32	27	0.55	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	0.25	10	27																		
28	21	0.35	11	29																		
32	27	0.55	13	32																		
<p>固定側軸端鍵槽加工</p> <p>鍵槽詳細尺寸請參閱本單元</p>	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 ≤ 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	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 ≤ 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	於固定側軸端進行平面加工 SC=指定單位1mm 指定方法: SC20 · 5 ≤ SC ≤ P×3 SC ≤ F-1																				
<p>固定側軸端平面加工(2處)</p>	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																				
<p>附專用的暫用輔助軸</p>	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																				