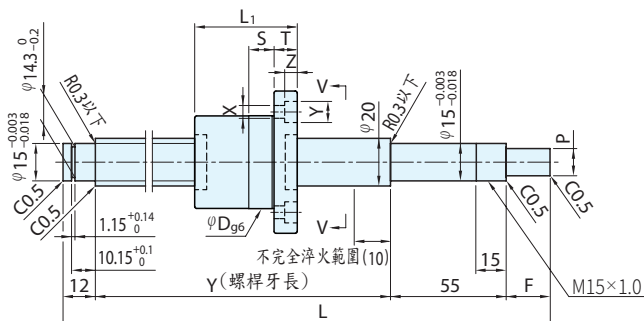


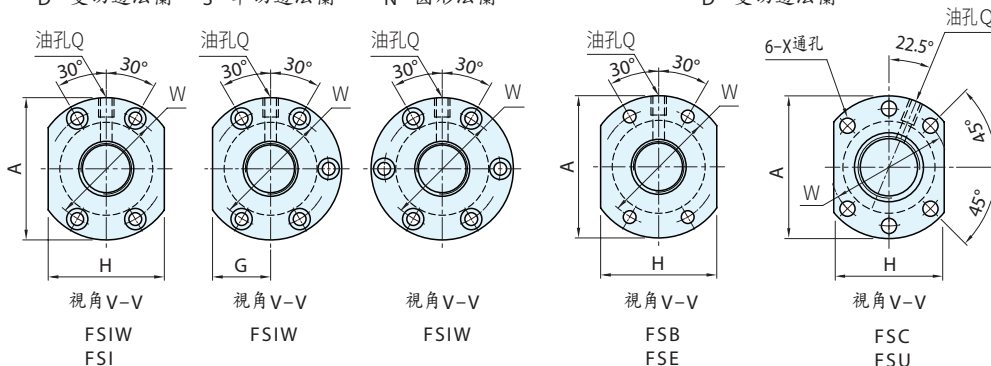


TYPE	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
FSIW · FSI · FSB · FSE FSC · FSU	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC

P	公差
8~10	$\begin{matrix} 0 \\ -0.009 \end{matrix}$
11~12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.011 \end{matrix}$



D: 雙切邊法蘭 S: 單切邊法蘭 N: 圓形法蘭 D: 雙切邊法蘭



型式		鋼珠直徑	螺桿				螺帽尺寸											循環圈數			
TYPE	螺桿外徑		導程	指定單位1mm			Y	外徑 D	長度 L ₁	法蘭				配合 S	螺絲孔				油孔 Q	剛性 kgf/μm	
				L	*F	*P				A	T	W	G		H	X	Y				Z
FSIW	20	5	3.175	200~2000	20~Px3	8~12	L-(67+F)	34	53	57	12	45	20	40	12	5.5	9.5	5.5	M6×1P	21	4

型式		基本額定負荷(kgf)		螺帽型式	
TYPE	螺桿外徑	導程	(1×10 ⁶ REV.) Ca(動負荷) Co(靜負荷)		
FSIW	20	5	830	1890	D·S·N

*可生產左牙

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 L ₁	法蘭				配合 S	螺絲孔				油孔 Q	(1×10 ⁶ REV.) Ca(動負荷) Co(靜負荷)	
				L	*F	*P				A	T	W	H		X	Y	Z				
FSI	20	*5	3.175	200~2000	20~Px3	8~12	L-(67+F)	34	53	57	12	45	40	12	5.5	9.5	5.5	M6×1P	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 L ₁	法蘭				配合 S	螺絲孔				油孔 Q	(1×10 ⁶ REV.) Ca(動負荷) Co(靜負荷)	
				L	*F	*P				A	T	W	H		X	Y	Z				
FSB	20	5	3.175	200~2000	20~Px3	8~12	L-(67+F)	40	47	60	10	50	46	12	4.5	-	-	M6×1P	3	1181	1496

*可生產左牙

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 L ₁	法蘭				配合 S	螺絲孔				油孔 Q	(1×10 ⁶ REV.) Ca(動負荷) Co(靜負荷)	
				L	*F	*P				A	T	W	H		X	Y	Z				
FSE	20	*20 40	3.175	250~2000	20~Px3	8~12	L-(67+F)	39	55	62	10	50	46	10.8	5.5	-	-	M6×1P	3.6	1659	2464
									48				41						13		

型式 TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	螺桿			Y	螺帽尺寸										循環 圈數	基本額定負荷(kgf)		
				指定單位1mm				外徑 D	長度 L ₁	法蘭				配合 S	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)
FSC	20	20	3.175	250~2000	20~P×3	8~12	L-(67+F)	36	55	58	10	47	44	12	6.6	-	-	M6×1P	4	1659	2464

*可生產左牙

型式 TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	螺桿			Y	螺帽尺寸										循環 圈數	基本額定負荷(kgf)		
				指定單位1mm				外徑 D	長度 L ₁	法蘭				配合 S	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)
FSU	20	5	3.175	200~2000	20~P×3	8~12	L-(67+F)	36	58	10	47	44	12	6.6	-	-	M6×1P	3	1181	1496	
		*5																4	1512	1995	
		6	3.969															52	1569	1788	
		10																68	1621	1925	

Wa. 注意

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

訂貨： TYPE 螺帽型式 螺桿外徑 導程 - L - F - P - 螺帽長度 - 螺紋方向 - (追加加工 Code) 交期： 請洽詢

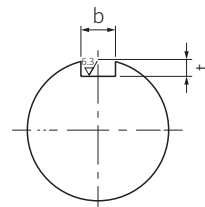
FSIW	S	20	5	- 300 - 20 - 8 -	R
FSI	D	20	5	- 200 - 20 - 8 -	L - WNC
FSB	D	20	5	- 500 - 20 - 8 -	R - NC
FSU	D	20	5	- 600 - 20 - 8 - L ₁ -	L - RLC

PS. 備註

- 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	



追加加工

Alteration	Code	Spec.
<p>雙邊軸端無加工 (退火範圍)</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內可能會有變大的情形
<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>螺桿方向變更 (支撐側) (固定側)</p>	RLC	變更螺桿方向 指定方法：RLC
<p>支撐側軸端無加環槽加工</p>	RNC	支撐側軸端無加環槽加工 指定方法：RNC · 不可與FC併用
<p>支撐側加工變更</p>	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 · 無加環加工 · 不可與FC併用
<p>支撐側軸端長度變更</p>	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
<p>支撐側軸端攻牙加工</p>	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.
<p>固定側扳手槽加工</p>	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
<p>固定側軸端鍵槽加工 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 · 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
<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) · 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
<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：SC7 · 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