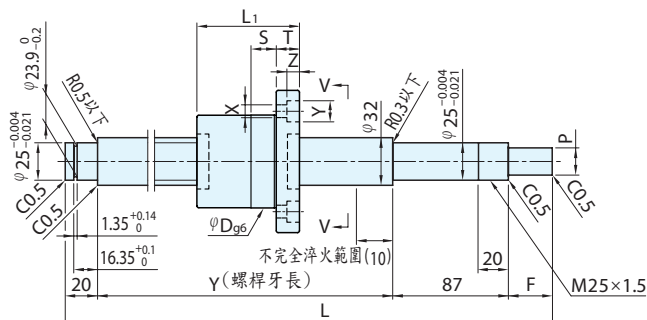


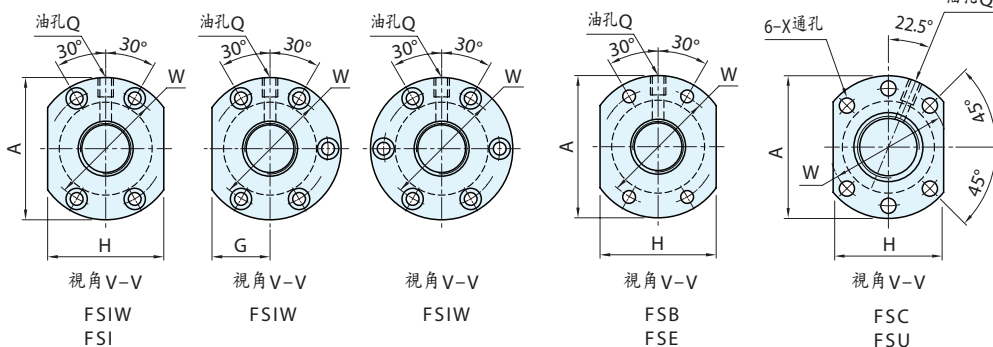


TYPE F、P指定	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
FSIW、FSI、FSB、FSE FSC、FSU	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC

P	公差
11~18	$\begin{matrix} 0 \\ -0.011 \end{matrix}$
19、20	$\begin{matrix} 0 \\ -0.013 \end{matrix}$



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		螺桿				螺帽尺寸											循環 圈數				
TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	指定單位1mm			Y	外徑 D	長度 L1	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	32	$\begin{matrix} 5 \\ 10 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 3.175 \\ 6.350 \end{matrix}$	300~2000	33~P×3	11~20	L-(107+F)	48 54	53 90	73.5 88	12 16	60 70	30 34	60 68	15	6.6 9	11 14	6.5 8.5	M8×1P	$\begin{matrix} 32 \\ 34 \end{matrix}$	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	32	$\begin{matrix} 5 \\ 10 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 1050 \\ 2510 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 3390 \\ 5880 \end{matrix}$	D·S·N

*可生產左牙

型式		螺桿				螺帽尺寸											循環 圈數	基本額定負荷(kgf)			
TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	指定單位1mm			Y	外徑 D	長度 L1	法蘭				配合 S	螺絲孔			油孔 Q	Ca(動負荷)	Co(靜負荷)	
				L	*F	*P				A	T	W	H		X	Y					Z
FSI	32	$\begin{matrix} *5 \\ 10 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 3.175 \\ 6.35 \end{matrix}$	250~2000 300~2000	33~P×3	11~20	L-(107+F)	46 54	53 90	72 88	12 16	58 62	52 62	15	6.5 9.0	11 14	6.5 8.5	M8×1P	4	1924 4834	3403 7835

型式		螺桿				螺帽尺寸											循環 圈數	基本額定負荷(kgf)			
TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	指定單位1mm			Y	外徑 D	長度 L1	法蘭				配合 S	螺絲孔			油孔 Q	Ca(動負荷)	Co(靜負荷)	
				L	*F	*P				A	T	W	H		X	Y					Z
FSB	32	10	6.35	300~2000	33~P×3	11~20	L-(107+F)	67	$\begin{matrix} 78 \\ 97 \end{matrix}$	103	15	85	78	15	9.0	-	-	M6×1P	$\begin{matrix} 3 \\ 4 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 3775 \\ 4834 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 5877 \\ 7835 \end{matrix}$

型式		螺桿				螺帽尺寸											循環 圈數	基本額定負荷(kgf)			
TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	指定單位1mm			Y	外徑 D	長度 L1	法蘭				配合 S	螺絲孔			油孔 Q	Ca(動負荷)	Co(靜負荷)	
				L	*F	*P				A	T	W	H		X	Y					Z
FSC	32	$\begin{matrix} 20 \\ 32 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 3.969 \\ 4.762 \end{matrix}$	300~2000	33~P×3	11~20	L-(107+F)	50 56	78 82	80 86	13 16	65 71	62 65	15	9.0	-	-	M6×1P	$\begin{matrix} 3 \\ 4 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 2141 \\ 3585 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 3576 \\ 6071 \end{matrix}$

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 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)
FSE	32	32	4.762	300~2000	33~Px3	11~20	L-(107+F)	58	82	92	15	74	68	14	9.0	-	-	M6×1P	3.6	3585	6071

*可生產左牙

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 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	32	*5	3.175	250~2000	33~Px3	11~20	L-(107+F)	50	80	12	65	62	15	9.0	-	-	M6×1P	4	1924	3403	
		6	3.969																2598	4217	
		10	6.350	300~2000	77.5	16	3775												5877		
		*10					4834												7835		

Wa. 注意

- F ≤ Px3 為必要條件
- 必須符合 Y > L₁
- kgf = N × 0.101972

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

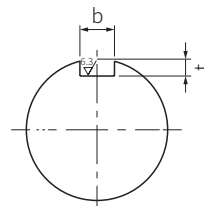
FSIW	S	32	10	-300	-33	-11	-	R
FSI	D	32	5	-500	-33	-11	-	L - WNC
FSB	D	32	10	-600	-33	-11	-	R - NC
FSC	D	32	20	-800	-33	-11	-	R - RLC
FSE	D	32	32	-500	-33	-11	-	R - RNC
FSU	D	32	10	-300	-33	-11	-	L ₁ - L - GC

PS. 備註

- 螺帽方向 → 正向

追加 追加工 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		2.5	
13~17	5	0	3.0	
18~20	6		3.5	



追加工

Alteration	Code	Spec.
<p>雙邊軸端無加工 (退火範圍) 2-C 螺桿 暫用輔助軸</p> <p>· 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>	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
<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 · 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>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：MC40 · 28 ≤ MC ≤ 60 · Y尺寸會變短

Alteration	Code	Spec.
<p>固定側板手槽加工</p>	SZC	於固定側軸端進行板手槽加工 指定方法：SZC · 螺帽轉至板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 · KC=指定單位 1mm 指定方法：KC20 · 5 ≤ KC ≤ Px3(適用螺桿軸25) · 6 ≤ KC ≤ Px3(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 ≤ Px3(適用螺桿軸25) · 7 ≤ K+S ≤ Px3(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 ≤ Px3 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 ≤ Px3 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