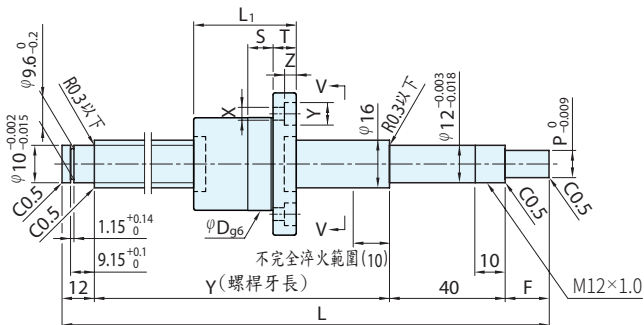
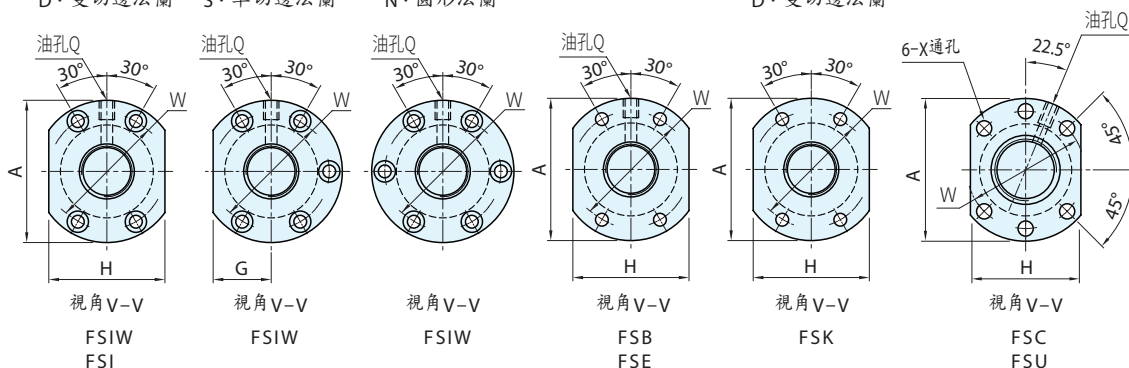




TYPE	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
FSIW · FSI · FSB · FSC FSE · FSK · FSU	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC



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	TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	螺桿			螺帽尺寸											循環 圈數			
					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	16	5	3.175	150~1200	15~P×3	6~10	L-(52+F)	30	42	49	10	39	20	40	10	4.5	8	4.5	M6×1P	17	3	

型式	TYPE	螺桿 外徑	導程	基本額定負荷(kgf)		螺帽型式
				(1×10 ⁶ REV.) Ca(動負荷)	Co(靜負荷)	
FSIW	16	5	570	1030	D·S·N	

*可生產左牙

型式	TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	螺桿			螺帽尺寸											循環 圈數	基本額定負荷(kgf)			
					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	16	4	2.381	150~1200	15~P×3	6~10	L-(52+F)	30	45	49	10	39	34	10	4.5	8.0	4.5	M6×1P	4	944	1254		
								42	50										3	1049	1144		
								3.175	34	58	45	36	5.5	9.5	5.5	4	1344	1525					
									65	54.6	58	45	36	5.5	9.5	5.5	3	1084	1232				
									54.6								4	1512	995				

型式	TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	螺桿			螺帽尺寸											循環 圈數	基本額定負荷(kgf)			
					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	16	5	3.175	150~1200	15~P×3	6~10	L-(52+F)	34	42	54	10	44	40	10	4.5	-	-	M6×1P	3	1049	1144		

型式	TYPE	螺桿 外徑	導程	鋼珠 直徑	螺桿			螺帽尺寸											循環 圈數	基本額定負荷(kgf)			
					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	16	16	3.175	150~1200	15~P×3	6~10	L-(52+F)	32	48	53	10	42	38	10.5	4.5	-	-	M6×1P	3.6	1512	1995		
								32	42.5										34	10.1	1.6	734	988

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.) Ca(動負荷) Co(靜負荷)	
			L	*F	*P	A				T	W	H	X		Y	Z					
FSC	16	10/16	3.175	200~1200	15~Px3	6~10	L-(52+F)	28	43/61	48	12	38	40	10	5.5	-	-	M6x1P	3	1180	1496
FSK	16	2	1.2	150~1200	15~Px3	6~10	L-(52+F)	25	32	43	10	35	29	10	5.5	-	-	-	3	300	503
FSU	16	4/5/5/10	2.381/3.175	150~1200/200~1200	15~Px3	6~10	L-(52+F)	28	45/42/50/65	48	10	38	40	10	5.5	-	-	M6x1P	4/3/4/3	944/1049/1344/1084	1254/1144/1525/1232

Wa. 注意

- F ≤ Px3 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

FSIW S 16 5 - 300 - 15 - 6 - R
FSI D 16 5 - 200 - 15 - 6 - L₁ - L - WNC

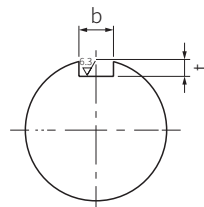
交期：請洽詢

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.
雙邊軸端無加工 (退火範圍) 螺桿 · 螺帽會附暫用輔助軸出貨	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
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 ≤ Px3(適用螺桿軸14、16) · 4 ≤ KC ≤ Px3(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 ≤ Px3(適用螺桿軸14、16) · 5 ≤ K+S ≤ Px3(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 ≤ Px3 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 ≤ Px3 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