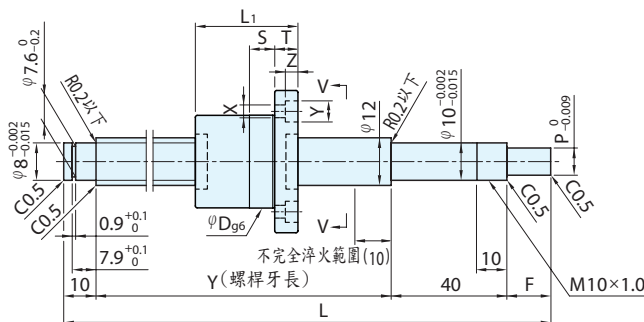
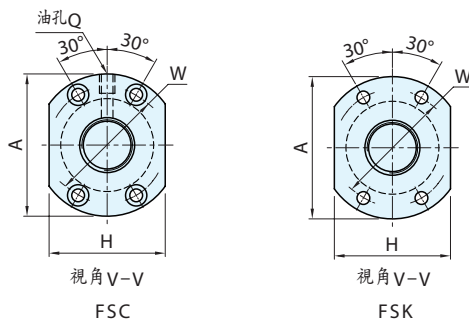




TYPE	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
FSC、FSK	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC



D: 雙切邊法蘭



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	長度	法蘭				配合	螺絲孔				油孔	Ca(動負荷)	Co(靜負荷)
FSC	12 10	L	*F	*P	L-(50+F)	D	L1	A	T	W	H	S	X	Y	Z	Q	(1×10 <sup>6</sup> REV.)			
		2.0	150~800	15~Px3	5~8		30	40	50	10	40	32	10	4.5	8	4.5	M6×1P	2	390	466

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	長度	法蘭				配合	螺絲孔				油孔	Ca(動負荷)	Co(靜負荷)
FSK	12	2	L	*F	*P	L-(50+F)	D	L1	A	T	W	H	S	X	Y	Z	Q	(1×10 <sup>6</sup> REV.)		
		1.2					20	28	37	5	29	24		4.5	-	-	-	3	265	377
		2.381	150~800	15~Px3	5~8								10	5.5	-	-	-		645	693
		2.0					28	35	48	6	39	30							514	594

訂貨： TYPE 螺桿外徑 導程 - L - F - P - (追加加工 Code) 交期：請洽詢

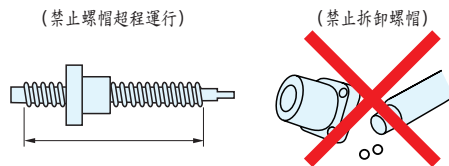
FSC 12 10 - 800 - 15 - 5  
FSK 12 5 - 500 - 15 - 5 - WNC

**Wa. 注意**

- $F \leq P \times 3$  為必要條件
- 必須符合  $Y > L_1$
- $kgf = N \times 0.101972$

**PS. 備註**

- 螺紋方向 → R: 右旋
- 螺帽方向 → 正向



追加加工

Alteration	Code	Spec.
雙邊軸端無加工 	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 · $S + F \leq L/2$ · $L - (S + F) \leq Y + 50$ · 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
支撐側軸端無扣環溝槽加工 	RNC	支撐側軸端無扣環溝槽加工 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 從Q=6·8選擇 G=指定單位1mm 指定方法: GC-Q8-G20 · $5 \leq G \leq Q \times 3$ · $\gamma$ 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 · $11 \leq FC \leq 20$ · $\gamma$ 尺寸會變短 · 不可與GC併用

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 	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 · $3 \leq KC \leq P \times 3$ KC $\leq$ 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 · $4 \leq K + S \leq P \times 3$ K + S $\leq$ 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 · $5 \leq SC \leq P \times 3$ SC $\leq$ F-1
固定側軸端平面加工(2處) SWC SGC 	SWC SGC	於固定側軸端進行2處平面加工 SWC: 90°的位置, SGC: 120°的位置 指定單位1mm 指定方法: SWC7 · $5 \leq SWC, SGC \leq P \times 3$ SWC, SGC $\leq$ F-1
附專用暫用輔助軸 暫用輔助軸 螺桿軸 	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

**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	

