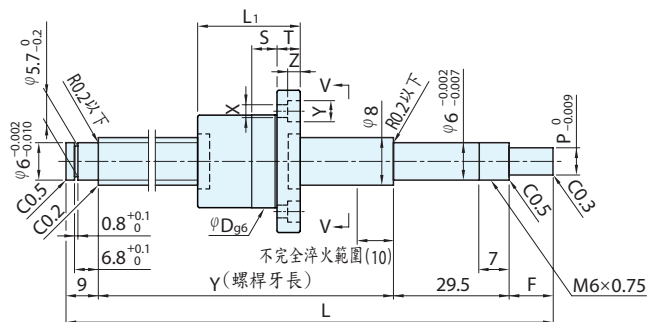


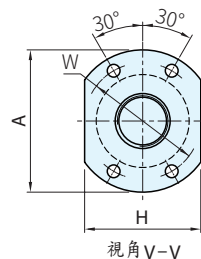


TYPE	精密度 等級	螺桿軸		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
FSK	C7	S55C	中週波淬火 58~62HRC	SCM415H	浸碳淬火 58~62HRC

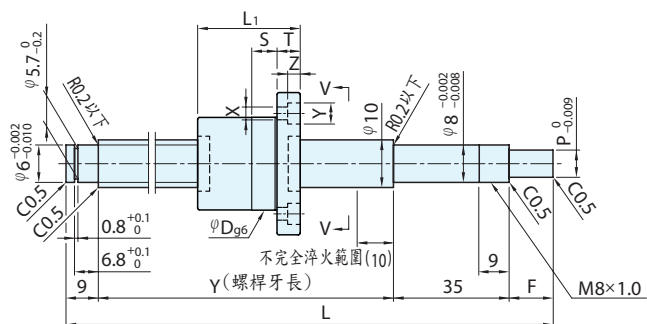
螺桿軸徑8



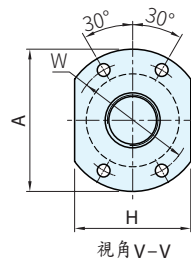
D: 雙切邊法蘭



螺桿軸徑10



D: 雙切邊法蘭



型式	螺桿		螺帽尺寸											循環數	基本額定負荷(kgf)					
	TYPE	螺桿外徑 導程	鋼珠直徑	指定單位1mm			Y	法蘭				配合	螺絲孔			油孔	(1×10° REV.)			
			L	*F	*P	D		L1	A	T	W	H	S	X	Y	Z	Q	Ca(動負荷)	Co(靜負荷)	
FSK	8	1	0.8	100~400	8×P×3	4・4.5L-(38.5+F)	14	20	27	21	18	10	3.4	-	-	-	3	126	162	
		2	1.2				16	26	29	4	23							20	215	239
	10	2	1.2	150~585	10×P×3	5・6L-(44+F)	18	28	35	5	27	22	10	4.5	-	-	-	3	240	302
		4	2.0	150~600			26	35	46	10	36	28							472	489

PS. 備註

- ・螺紋方向→R:右旋
- ・螺帽方向→正向

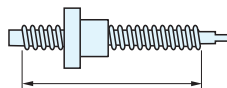
訂貨: TYPE 螺桿外徑 導程 - L - F - P - (追加加工 Code) 交期: 請洽詢

FSK 8 2 -400 - 8 - 4
FSK 10 4 -600 - 10 - 5 - WNC

Wa. 注意

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

(禁止螺帽超程運行)



(禁止拆卸螺帽)



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 ・ $5 \leq G \leq Q \times 3$ ・ γ 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 ・ $11 \leq FC \leq 20$ ・ γ 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	-0.03	3.5	

