LIFT UNITS

平台升降組件

新刊載 橘色文字表示　交期縮短

請依照選定步驟❶～❹選擇型式和數值後再行訂購。

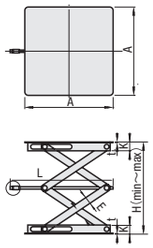
Order 訂購範例

	型式(❶Type・❷No.)	—	❸F	—	❹G
	JFCK20				
附孔加工型	JFCNB25	—	188	—	140

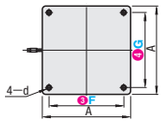
	型式(❶Type・❷No.)	—	❸本體顏色
	JFMK20	—	G
附孔加工型	JFMN30	—	G

■輕荷重型

標準型
JFCK
JFCKB(黑色)



附孔加工型
JFCN
JFCNB(黑色)



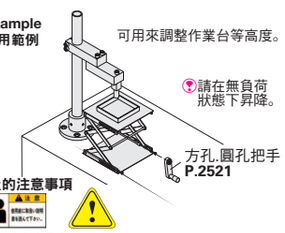
前端放大圖

可將方孔把手MBCH(P2521)插入前端部使用。

JFCN・JFCNB的安裝孔4—d開在上下面。

Type 標準型	Type 附孔加工型	M材質	S表面處理
JFCK	JFCN	S45C	三價鉻酸鹽塗裝(黑色)
JFCKB	JFCNB		

Example 使用範例



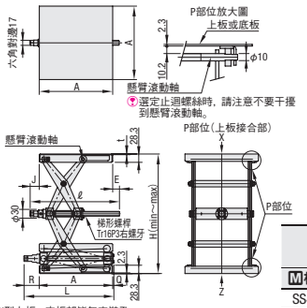
使用上的注意事項

①人員請勿站立於本產品上
震動可能使產品損壞，並導致人員受傷。
②請使上板的垂直方向承受均等的荷重
若使板的邊緣部分承受過於集中的偏荷重，會導致本體損壞。
③請勿在承受荷重的狀態下對把手施加過度的扭矩
使用電動工具等施加急遽的扭矩也會導致本體破損。請使用專用把手手動操作。
④請務必在行程範圍內使用。

型式 ❶Type	❷No.	附孔加工型 JFCN・JFCNB 指定單位1mm ❸F	❹G	d	行程(H) min	max	A	K	E	L	t	靜態容許荷重(kN)	質量(g)	出貨日 標準型 JFCK	JFCKB	附孔加工型 JFCN	JFCNB
標準型 JFCK / JFCKB(黑色) 附孔加工型 JFCN / JFCNB(黑色)	15	30～100	30～60	4.5	95	247	150	26.6	19	177	1.6	0.49	2220	3日	3日	5日	5日
	20	30～150	30～100		106	334	200			227			3080				
	25	30～200	30～150		128	432	250	32.3		276	2.3		4960				

■中荷重型

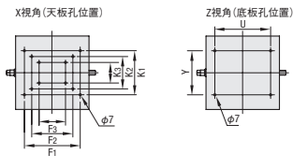
標準型
JFMK



選定止週螺絲時，請注意不要干擾到懸臂滾動軸。

JFMK型上板・底板部皆無安裝孔。

附孔加工型
JFMN

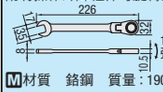


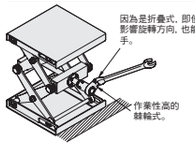
①本體 M材質	S表面處理(顏色)	②調整螺栓 梯形螺桿 M材質	S表面處理	螺帽 M材質	S表面處理
SS400	粉體塗裝(淺灰)	S45C	—	黃銅	—

型式 ❶Type	❷No.	❸本體顏色	行程H min	max	附孔加工型 JFMN 頂側上板孔位置 F1	F2	F3	K1	K2	K3	d1	下側底板孔位置 U	Y	d2	A	L	t	R	J	Q	E	ℓ	靜態容許荷重(kN)	動態容許荷重(kN)	質量(g)	出貨日 標準型 JFMK	附孔加工型 JFMN
JFMK(標準) JFMN(附孔加工型)	20	G(淺灰)	102	327	140	100	60	110	80	50	7	140	110	7	200	270	2.3	58	42	12	24	266	1.5	1.0	8000	3日	3日
	25		102	407	190	140	90	150	110	70		190	150		250	306		52	31	4	23	304			10000		
	30		125	495	240	180	120	170	130	90		240	170		300	357		50	24	7	30	354			15000		

Alteration 追加工

型式(❶Type・❷No.)	—	❸本體顏色	—	(SET)
JFMK20	—	G	—	SET

Alteration	Code	Spec.	適用
搭配專用扳手	SET	附有操作升降組件時旋轉調整用螺栓的專用扳手。  專用扳手無單獨販售。 M材質 鉻鋼 質量：190g	JFMK JFMN

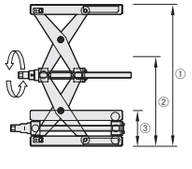


■使用上的注意事項
・可能會造成人身意外，請勿使用本產品承載人員。
・若以電動工具施以高速旋轉扭矩，會產生衝擊荷重並造成破損。
・只可垂直承載荷重，請平均地施加荷重於上方承板，避免於偏荷重下使用。
・使用時請在行程範圍內升降平台。超過範圍使用將造成破損。
・超過行程範圍時若繼續旋轉手輪，將導致螺牙部分破損，可能會無法升降。

Example 使用範例

■專用扳手旋轉扭矩

No.	行程H	負荷荷重值	旋轉扭矩 N・m
20	①327	100kgf	6
	②214		9
	③102		15
25	①407		6
	②254		9
	③102		15
30	①495		6
	②310		9
	③125		15



■把手旋轉1圈的平台移動量

No.	行程H	上板上升量	誤差
20	①297～327	4	±0.5
	②195～235	8.5	
	③102～137	17	±1.0
25	①377～407	4	±0.5
	②235～275	8.5	
	③102～137	19	±1.0
30	①465～495	4	±0.5
	②290～330	8.5	
	③125～155	18	±1.0

數量區分	標準訂購 少量	特殊訂購 大量
數　量	1～20	21～
出貨日	一般	交期另估

超過表中最大數量時交期另估。P.5

ANCHOR STAYS

固定錨架

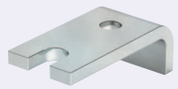
—推壓・標準・附強化骨架型—

新刊載 橘色文字表示　交期縮短

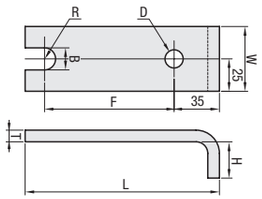
Order 訂購範例

型式(Type・No.)
STYU12
STYS12
STRS12

■推壓型



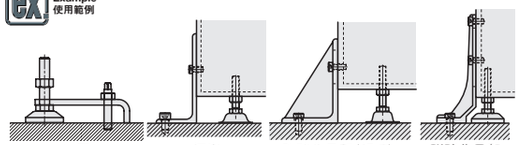
STYU



M 材　質　SS400
S 表面處理　三價鉻酸鹽(銀)

型式 Type	No.	適用調整腳墊	F	B	H	L	W	T	D 孔徑	適用螺牙	R
STYU	12	FJFN12(P2483)	70	13	26	130	50	9	14	M12	6.5
	16	FJFN16(P2483)		17	28						8.5
	20	FJFN20(P2483)		21	31						10.5

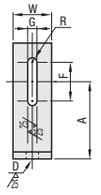
Example 使用範例



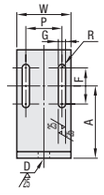
推壓　標準　附強化骨架(銲接)　附強化骨架

■標準型

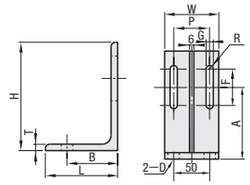
單孔
STYS
STTS

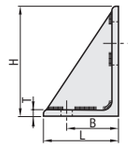


雙孔
STYD
STTD



附強化骨架(銲接)
SYDR
STDR





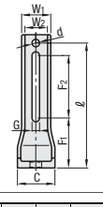
Type 無強化骨架	附強化骨架	形狀	M材質	S表面處理
STYS	—	單孔	SS400	染黑處理(黑)
STTS				三價鉻酸鹽(銀)
STYD	SYDR	雙孔		染黑處理(黑)
STTD	STDR			三價鉻酸鹽(銀)

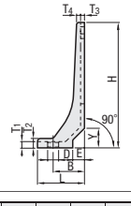
本體類型	型式 Type	No.	H	L	T	W	D 孔徑	適用螺牙	B	A	F	G 長圓孔	適用螺牙	R	P
單孔	染黑處理 STYS 三價鉻酸鹽 STTS	10	100	75	7	45	12	M10	60	60	50	12	M10	6	—
		12	150	100	9	50	16	M12	70	100					
		16	200	90		55	18	M16		120	60	14	M12	7	
雙孔	染黑處理 STYD(無強化骨架) SYDR(附強化骨架) 三價鉻酸鹽 STTD(無強化骨架) STDR(附強化骨架)	10	100	75	7	70	12	M10	50	60	50	10	M8	5	45
		12	150	100	9	75	16	M12	70	100					50
		16	200	90		80	18	M16		120	60	12	M10	6	55

僅STYS・STYD可選No.10、No.16。

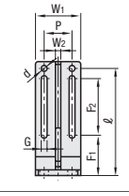
■附強化骨架型

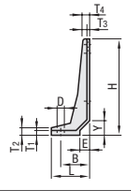
STRS(黑)
STRZ(銀)





STRW(黑)
STRZW(銀)





Type	M材質	S表面處理
STRS	S25C	黑色烤漆
STRW		
STRZ		烤漆(銀)
STRZW		

型式 Type	No.	H	L	C	T1	T2	T3	T4	W1	W2	D 孔徑	適用螺牙	B	F1	F2	G 長圓孔	適用螺牙	d	P	ℓ	Y	E
單孔 STRS(黑) STRZ(銀)	8	125	50	40	6	10	4	5	30	23	12	M8	35	50	50	7	M6	7	—	115	20	12
	10	160	60	45	8	12	5	5	35	27	14	M10	40	60	75	9	M8	9		150	25	15
	12	200	72	55	10	15	6	5	45	35	16	M12	50	70	100	11	M10	11		188	30	18
雙孔 STRW(黑) STRZW(銀)	10	150	60	—	8	12	5	10	65	8	14	M10	40	50	60	9	M8	9	30	140	25	15
	12	200	80		10	15	6	15	80	10	16	M12	60	70	100	11	M10	11	50	188	30	20

Delivery 出貨日　3 日出貨

數量區分	標準訂購 少量	特殊訂購 大量
數　量	1～50	51～
出貨日	一般	交期另估

超過表中最大數量時交期另估。P.5