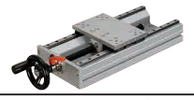
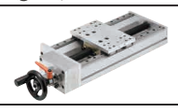
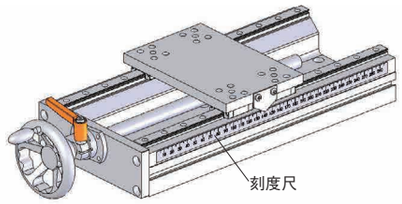
手動組件 概要

■商品一覽表

種類		手動
標準		特長：最適合簡易定位的組件。總成本幾乎只有零件費。 ● P.2082
高速進給型		特長：加裝了增速裝置後,可提高一般進給速度的2.5倍。 ● P.2083
附定位顯示器 標準		特長：附有定位顯示器,可輕鬆地調整位置。 ● P.2084
附定位顯示器 升降型		特長：適合升降移動的組件。 ● P.2087
固定滑座		特長：因為是直接固定滑座,適合於在意位移等的客戶。 ● P.2085
指定手輪方向 標準		特長：因為把手的方向可以自由選擇,最適用於空間上受到限制等情形。 ● P.2086
指定手輪方向 升降型		特長：適合升降移動的組件。 ● P.2089
左右開型		特長：左右滑座會同時移動。也可做為檢查治具等使用。 ● P.2090

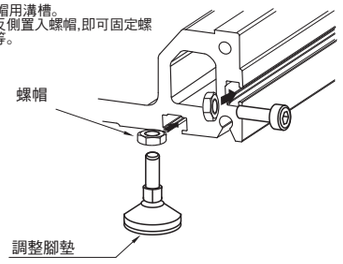
Example 使用範例 手動組件 應用範例

■水平
可於擠型架側面安裝刻度尺。



＊使用範例KUE14—C—320。

■利用擠型架溝槽
側面及底面有M6螺帽用溝槽。
可從手輪側及其相反側置入螺帽,即可固定螺栓或安裝調整腳墊等。



手動組件
—標準—

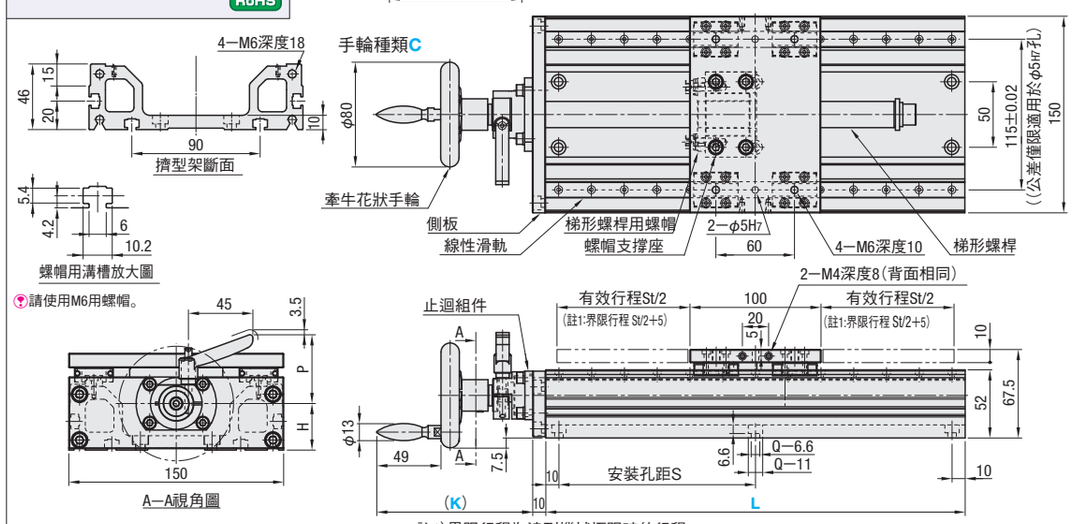
CAD資料夾名稱：28_Stages

■特長：最適合以手動簡易定位的組件。

■標準

■組成零件

零件	擠型架	滑座	梯形螺桿	梯形螺桿用螺帽	螺帽支撐座	側板
M材質	鋁合金	鋁合金	S45C	黃銅	鋁合金	鋁合金
S表面處理	白色陽極處理	白色陽極處理	染黑處理	—	白色陽極處理	白色陽極處理



註1)界限行程為達到機械極限時的行程。

型式 Type	型式 No.	手輪種類	擠型架長度L (mm)	有效行程 St(mm)	梯形螺桿 螺桿徑	梯形螺桿 導程	容許荷重(N) 水平	容許荷重(N) 垂直	容許力矩(N·m) Ma	容許力矩(N·m) Mb	容許力矩(N·m) Mc	N	H	P	擠型架安裝孔 S	擠型架安裝孔 Q(孔數)	(K) 手輪種類 A	(K) 手輪種類 B	(K) 手輪種類 C	質量(kg) 手輪種類 A	質量(kg) 手輪種類 B	質量(kg) 手輪種類 C
KUE	14	A塑膠手輪 B塑膠手輪折疊型 C牽牛花狀手輪	170	53	14	3	245	49	7	7	13	5.5	34.5	43	150	4	100	82	115	2.9	2.9	3.2
			220	103											200	4				3.4	3.4	3.7
			320	203											150	6				4.4	4.4	4.7
			370	253											175	6				4.9	4.9	5.2
			420	303											200	6				5.4	5.4	5.7
			470	353											150	8				5.9	5.9	6.2
	20		170	53	20	4	1470	294	43	43	81	7.5	32.5	45.5	150	4	103	85	118	3.5	3.5	3.8
			220	103											200	4				4	4	4.3
			320	203											150	6				5	5	5.3
			370	253											175	6				5.5	5.5	5.8
			420	303											200	6				6	6	6.3
			470	353											150	8				6.5	6.5	6.8

本製品的容許荷重為在施加負荷狀態下可使其移動的荷重。

Order 訂購範例

型式	—	手輪種類	—	L
KUE14	—	A	—	320

Price 價格 WEB WOS

Delivery 出貨日 WEB WOS

型式 Type	型式 No.	手輪種類	NT$基準單價1~2台 L=170	L=220	L=320	L=370	L=420	L=470
KUE	14	A						
		B						
		C						
	20	A						
		B						
		C						

■必要扭矩・必要旋轉力

型式 Type	型式 No.	必要扭矩(N・m) 水平	必要扭矩(N・m) 垂直	必要旋轉力(N) 水平	必要旋轉力(N) 垂直
KUE	14	0.04	0.2	1.5	7.7
	20	0.06	0.4	2.3	16.2

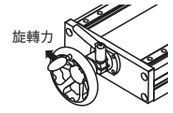
容許荷重時必要的扭矩・旋轉力。
所謂旋轉力即為讓手輪旋轉的所需之力。(參考下圖)
垂直時的數值為將滑座向上抬升時的值。

■精密度

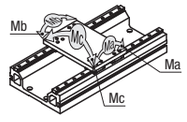
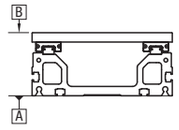
Type	平行度(mm)	背隙(mm)
KUE	0.15	0.3

平行度為相對於A面的B面移動平行度。(參考下圖)
背隙僅為參考值,並非保證值。

■旋轉力圖



■力矩圖



■平行度圖