

볼스크류 형식번호의 표시방법

형식기호	시리즈	축경	리드	순환수	조합 방식	플렌지 형식	너트 형태	와이퍼 종류	나사 방향	나사축 전장	단말 형상	나사부 길이	정도	축방향 클리어런스
	FR	15	10	P	S	H	P	N	R	1500	X	1000	C5	F
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭

①볼스크류 시리즈

시리즈	재고 시리즈	주문생산	비 고
F시리즈	FE/C7, FG · FZ/C5급	FR,FM,FZ/C3~C7급	※주문생산 시리즈의 R, M, Z는 하기로 표시합니다. R: 카타로그와 동일한 수치의 형상의 경우. M: 카타로그와 플렌지 형상이 다른 경우. Z: 상기 이외의 경우. GT는 전조품으로 카탈로그 수치와 다른 경우에 적용.
D시리즈	DP/C3급	DR,DM,DZ/C0~C7급	
G시리즈	GE/C7급, GG · GK/C5급, GP/C3급	GR,GM,GZ/C0~C10급	
	GY/C10급(전조),GW/C7급(전조)	GT/C7또는C10급(전조)	
H시리즈	HG/C5급	-	

②나사축경(단위:mm)을 두자리수 또는 알파벳으로 표시합니다.

- 나사축경이 한자리인 경우, 최초에 0 을 붙여 두자리로 표시합니다. (예)나사축경 5mm →05
- 나사축경이 세자리인 경우, 나사축경 100mm →A0, 125mm →C5로 표시합니다.

③볼스크류의 리드를 두자리수 또는 알파벳으로 표시합니다.

- 리드가 한자리인 경우, 최초에 0 을 붙여 두자리로 표시합니다. (예)나사축경 1mm →01
- 리드에 소수점 이하로 표시하는 경우는, 리드1.5mm →1F, 2.5mm →2F로 표시합니다.

④볼스크류 너트의 순환수

기호	순환수	적용순환방식	기호	순환수	적용순환방식
A	1.5권1열	튜브방식	H	1권2열	디플렉타방식
B	1.5권2열		J	1권3열	
C	1.5권3열		K	1권4열	
D	2.5권1열		L	1권5열	
E	2.5권2열		M	1권6열	
F	2.5권3열		P	사양참조	앤드디플렉타방식
G	3.5권1열		Q	사양참조	앤드캡방식
R	3.5권2열		Z	기타	기제이외의 경우 (너트없는경우포함)

⑤볼스크류 너트의 조합방식을 표시합니다.

기호	조합방식
S	싱글너트
T	인테그랄너트
D	더블너트(핀방식)
E	더블너트(스페이서방식)
F	플렌지조합더블너트(스페이서방식)
Z	기타(너트없는경우포함)

⑥플렌지형상을 기호로 표시합니다.

기호	플렌지형식
A,B,C, D,E,H	A7 PAGE를 참조바랍니다.
N	플렌지 없음(각형너트등)
Z	기타카탈로그외의형상(너트없는경우 포함)

⑦너트 몸체형상

기호	너트 몸체형상
A	등근형(튜브방식)
T	돌출형식(튜브방식)
U	매립형(튜브방식)
K	각너트형
D	디플렉타방식
G	가이드판방식
E	앤드캡방식
P	앤드디플렉타방식

⑧와이퍼종류

기호	와이퍼종류
P	플라스틱형
L	립셀
F	펠트형
B	브러쉬형
N	와이퍼없음
S	롭셀
Z	기타(너트없는경우포함)

⑨나사방향

기호	내용
R	오른나사
L	왼나사
Z	기타(너트없는경우포함)

⑩나사축전장(네자리수로 표시)

- 밀리미터(단위:mm)로 표시합니다. 소수점이 있는 경우는 소수점이하 버림.

⑪단말형상

기호	내용	적용
A	양단 미가공품	재고품
B	한단 완성품	재고품
X	양단 완성품	재고품, 주문생산품
D	양단 미가공품	GY시리즈로 축만 주문하는 경우
Y	양단 완성품	

⑫나사부길이(네자리수로 표시)

- 밀리미터(단위:mm)로 표시합니다. 소수점이 있는 경우는 소수점이하 버림.

⑬정도등급을 표시합니다.

- C0, C1, C2, C3, C4, C5, C7으로 표시, C10은 『CA』 로 표시하여 주십시오.

⑭축방향 클리어런스

기호	클리어런스 수치
S	0mm(예압품)
F	0.005mm 이하
H	0.010mm 이하
M	0.030mm 이하
L	0.200mm 이하
Y	전조축방향 클리어런스 (GY/GW시리즈는 사양표참조)
Z	상기수치 이외의 경우

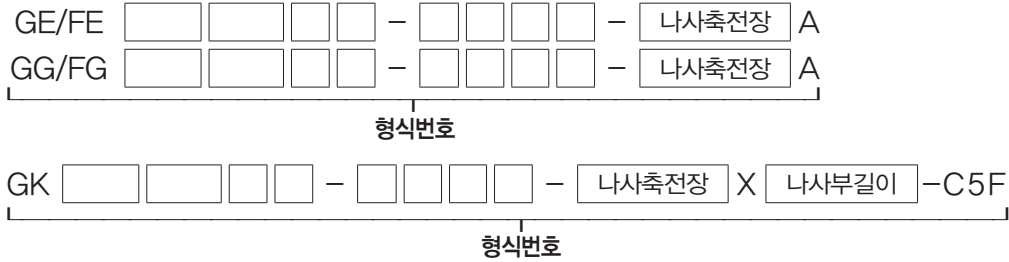
■ 재고연삭볼스크류 표시방법

축단 미가공품

■ GE, GG, GK, FE, FG시리즈 볼스크류

- 추가 가공이 없는 경우

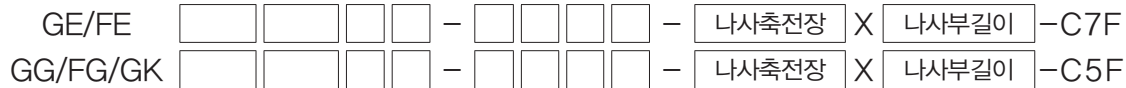
〈표시에〉



- 추가 가공이 있는 경우

단말형상 표시기호를 X로 표기, 나사축전장, 나사부길이, 정도, 축방향 클리어런스를 표시합니다.

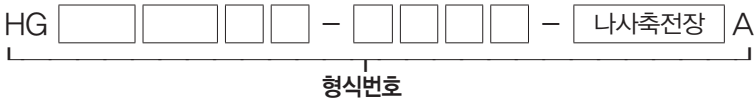
〈표시에〉



■ HG시리즈 볼스크류

- 추가 가공이 없는 경우

〈표시에〉



- 추가 가공이 있는 경우

단말형상 표시기호를 X로 표기, 나사축전장, 나사부길이, 정도, 축방향 클리어런스를 표시합니다.

〈표시에〉

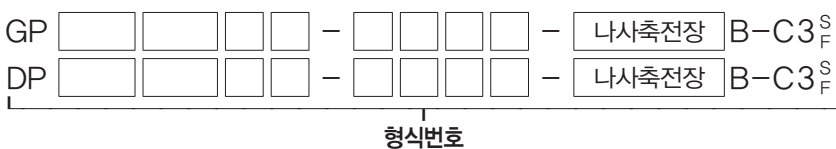


한단 가공품

■ GP/DP시리즈 볼스크류

- 추가 가공이 없는 경우

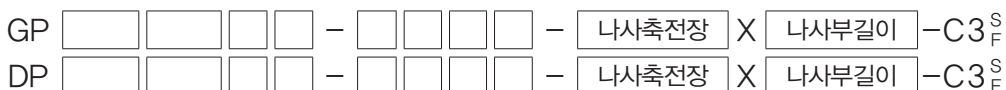
〈표시에〉



- 추가 가공이 있는 경우

단말형상 표시기호를 X로 표기, 나사축전장, 나사부길이, 정도, 축방향 클리어런스를 표시합니다.

〈표시에〉



■ 재고전조볼스크류 표시방법

축단 미가공품

■ GY시리즈 볼스크류

[축 · 너트의 세트]

- 추가 가공이 없는 경우

〈표시에〉

GY - - 나사축전장 A

형식번호

- 추가 가공이 있는 경우

단말형상 표시기호를 X로 표기, 나사축전장, 나사부길이, 정도, 축방향 클리어런스를 표시합니다.

〈표시에〉

GY - - 나사축전장 X 나사부길이 -CAY

[너트만]

나사축전장 이후는 생략합니다.

〈표시에〉

GY -

[축만]

- 추가 가공이 없는 경우

단말형상 표시기호를 D로 표기합니다.

〈표시에〉

GY ZZ - ZZZZ - 나사축전장 D

- 추가 가공이 있는 경우

단말형상 표시기호를 X로 표기, 나사축전장, 나사부길이, 정도, 축방향 클리어런스를 표시합니다.

〈표시에〉

GY ZZ - ZZZZ - 나사축전장 X 나사부길이 -CAY

주) 나사축 외경 및 리드가 동일 축일 경우 너트형상에 따라 상호 상관성이 있습니다.

축단 미가공품

■ GW시리즈 볼스크류

[축 · 너트의 세트]

- 추가 가공이 없는 경우

〈표시에〉

GW - - 나사축전장 A

형식번호

- 추가 가공이 있는 경우

단말형상 표시기호를 X로 표기, 나사축전장, 나사부길이, 정도, 축방향 클리어런스를 표시합니다.

〈표시에〉

GW - - 나사축전장 X 나사부길이 -C7Y

■ 주문생산볼스크류 표시방법

■ 너트치수가 카탈로그와 동일한 경우

이 경우는, 형신번호는 그대로, 형신번호 이후는 나사축전장, 나사부길이, 정도, 축방향 클리어런스를 표시합니다.

〈표시에〉

GR/DR/FR - - 나사축전장 X 나사부길이 - 정도 축방향 클리어런스

형식번호

■ 너트장착 플랜지부의 치수, 형상이 카탈로그와 다른 경우

이 경우는, 형신번호를 GM/DM/FM으로 표기, 플랜지형식번호를 N 또는 Z, 형신번호 이후는 나사축전장, 나사부길이, 정도, 축방향 클리어런스를 표시합니다.

〈표시에〉

GM/DM/FM - $\begin{smallmatrix} N \\ Z \end{smallmatrix}$ - 나사축전장 X 나사부길이 - 정도 축방향 클리어런스

형식번호

■ 상기 이외의 경우로 너트 동부의 변경 및 카탈로그 이외의 사이즈, 원나사 등의 경우

이 경우는, 형신번호를 GZ/DZ/FZ로 표기, 필요한 곳을 변경한 후, 형신번호 이후는 나사축전장, 나사부길이, 정도, 축방향 클리어런스를 표시합니다.

〈표시에〉

GZ/DZ/FZ - Z - 나사축전장 X 나사부길이 - 정도 축방향 클리어런스

형식번호

■ 주문생산전조볼스크류 표시방법

■ 너트치수가 카탈로그와 다른 경우

이 경우는, 형신번호를 GY로 표기, 필요한 곳을 변경한 후, 형신번호 이후는 나사축전장, 나사부길이, 정도, 축방향 클리어런스를 표시합니다.

〈표시에〉

GT - Z - 나사축전장 X 나사부길이 - 정도 축방향 클리어런스

형식번호