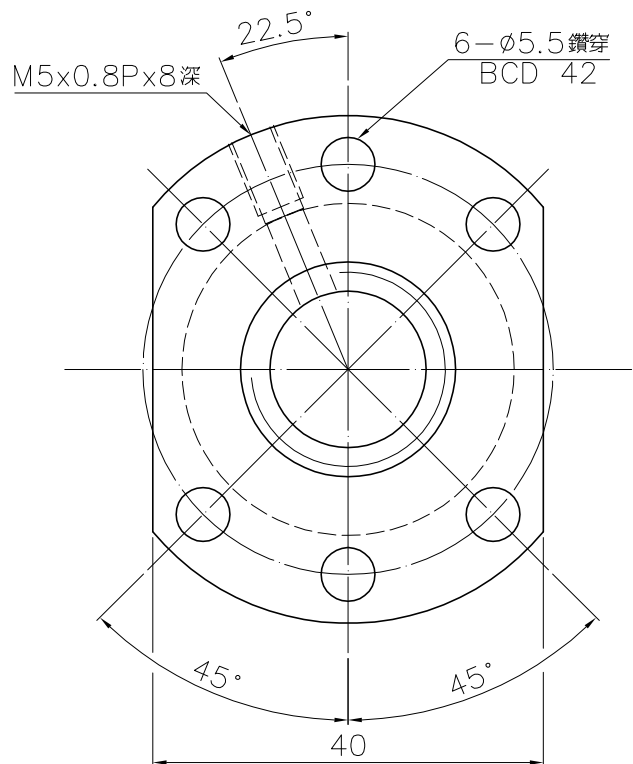


1 A1AA0HA1

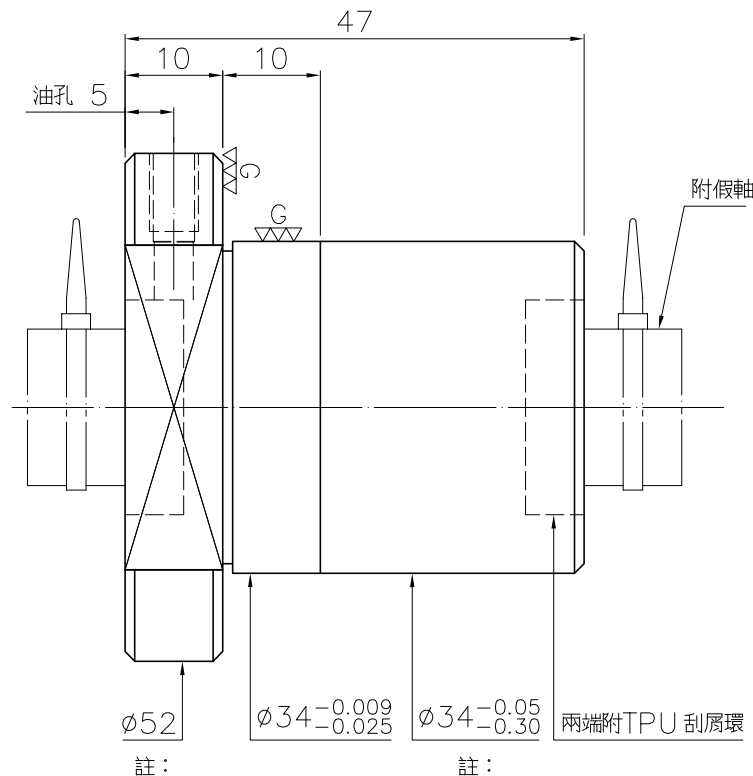
2 管制圖面

3 ∇ ($\nabla\nabla$)

8 ECONOMY SERIES



註：此部位不研磨。

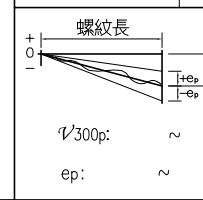


*未畫倒角者去毛邊 (CO.2MAX)

預壓力 (kgf)	~
根徑	~
彈簧力 (kgf)	~
預壓力(kgf-cm)	~
螺旋方向	R
節圓直徑	16.62
鋼珠直徑	3.175
軸向餘隙	0.04MAX
珠卷數	2
導程角	17.04
動負荷 (kgf)	620
靜負荷 (kgf)	1240
導程	16

規格: 4R16-16K2-FSCEW

最大軸向負荷 (kgf)	潤滑方式	鋼珠直徑
螺桿最高轉速 (rpm)	配珠	軸向餘隙
DN值	自潤式組裝方式	珠卷數
最大進給速率(m/min)	客戶圖號或件號	導程角
加速度 (m/sec ²)	客戶機型	動負荷 (kgf)
螺桿支撐方式	客戶軸別	靜負荷 (kgf)
	端塞型式	導程
		不出牙



*畫倒角未標示者作		<input checked="" type="checkbox"/> C0.5	<input type="checkbox"/> C1	<input type="checkbox"/> C 倒角
粗加工	細加工	研磨	比例	1:X
25a	6.3a	0.4a		
∇	$\nabla\nabla$	$\nabla\nabla\nabla$		
一般公差 mm				
UP	6	30	120	300
TO	6	30	120	300
	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4
				±0.5
				±0.8
				±1.0
				±1.5

材質	SH:ROLLED	日期	2012.04.09
	NT:SNM220/Equivalent	製圖	陳又菁
滾珠牙部	HRC56~62	校對	吳秋燕
● 不在有效熱處理範圍之內		審核	劉家銘
客戶			
圖號	A1AA0HA1		

日期	修改內容	審核
----	------	----