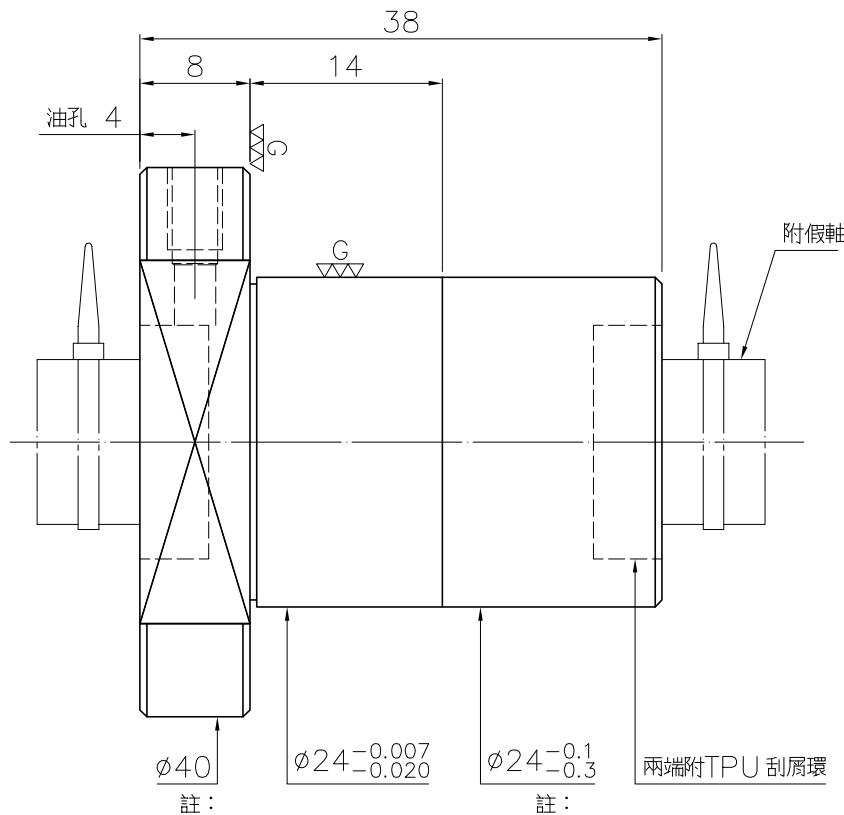
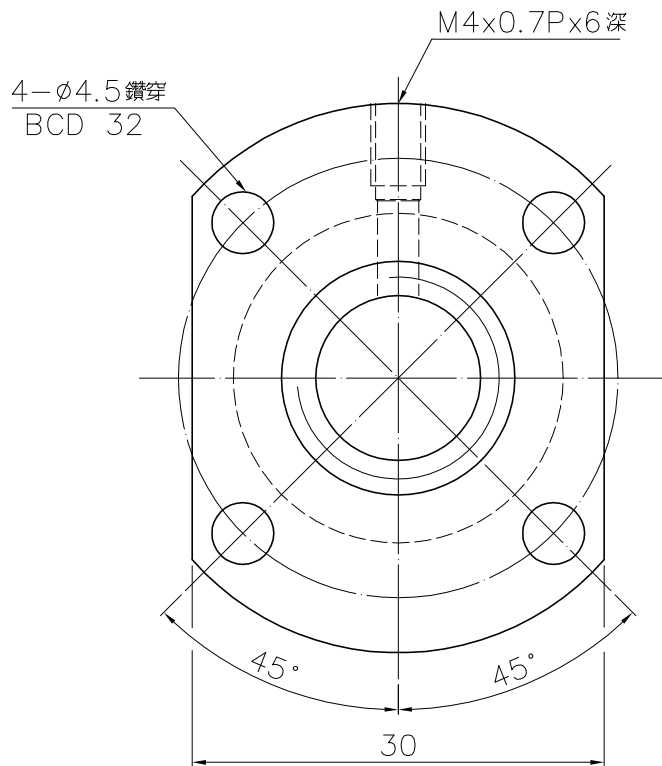


1 A1AA0EA1

2 管制圖面

3  $\nabla$  (G)  
 $\nabla\nabla$

8 ECONOMY SERIES



\*未畫倒角者去毛邊 (C0.2MAX)

預壓力 (kgf)	~
根徑	~
彈簧力 (kgf)	~
預壓量 (kgf-cm)	~
螺旋方向	R
節圓直徑	12.25
鋼珠直徑	2.381
軸向餘隙	0.02MAX
珠卷數	3
導程角	5.93
動負荷 (kgf)	337
靜負荷 (kgf)	559
導程	4

註：此部位不研磨。

規格: R12-4T3-FSIEW

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 <sup>2</sup> )	客戶機型	動負荷 (kgf)
螺桿支撐方式	客戶軸別	靜負荷 (kgf)
		導程

<p>螺紋長</p> <p>He</p> <p>H</p> <p>ep</p>	<p>*畫倒角未標示者作 <math>\square</math> C0.5 <math>\square</math> C1 <math>\square</math> C 倒角</p> <p>粗加工 25a <math>\nabla</math></p> <p>細加工 6.3a <math>\nabla\nabla</math></p> <p>研磨 0.4a <math>\nabla\nabla\nabla</math></p> <p>比例 1:X</p> <p>一般公差 mm</p>	<p>SH:ROLLED</p> <p>NT:SNM220/Equivalent</p> <p>滾珠牙部 HRC56~62</p> <p>● 不在有效熱處理範圍之內</p>	<p>日期 2012.04.02</p> <p>製圖 陳又菁</p> <p>校對 吳秋燕</p> <p>審核 劉家銘</p>
	<p>UP TO 6 30 120 300 600 1200 2400 2400</p> <p>±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.4 ±0.5 ±0.8 ±1.0 ±1.5</p>	<p>客戶</p> <p>圖號 A1AA0EA1</p>	<p>HIWIN® BALLSCREWS</p>

日期	修改內容	審核
----	------	----