



*未畫削角者去毛邊 (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	19.9
鋼珠直徑	3.175
軸向餘隙	0.04MAX
珠卷數	3
導程角	9.09
動負荷 (kgf)	990
靜負荷 (kgf)	2268
導程	10

註：附 75°油嘴。

規格: R20-10K3-FSC

最大軸向負荷 (kgf)	潤滑方式	SH-ROLLED	日期	2012.07.25
螺桿最高轉速 (rpm)	配珠	NT: SNCM220/Equivalent	製圖	張淑娟
DN/值	自潤式組裝方式	滾珠牙部 HRC56~62	校對	吳秋燕
最大進給速率 (m/min)	客戶圖號或件號	● 不在有效熱處理範圍之內	審核	劉家銘
加速度 (m/sec ²)	客戶機型		客戶	
螺桿支撐方式	客戶軸別		圖號	A127GMA1

*畫削角未標示者作C0.5

粗加工	研磨	比例	1:X
25a	0.4g		
6.3a	0.4g		
WW	WW		

一般公差 mm

UP	6	30	120	300	600	1200	2400	2400
TO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.8	±1.0	±1.5

螺紋長

1/300p: ~
ep: ~

HIWIN® BALLSCREWS

日期	修改內容	審核