

1 A1AAONA1

2 管制圖面

3 ∇ ($\nabla\nabla$)

8 ECONOMY SERIES

M8x1Px10深
22.5°
6- ϕ 9鑽穿
BCD 65
45°
62

48
12 16
油孔 6
附假軸
兩端附TPU刮屑環
 ϕ 80
 ϕ 50 \pm 0.009
 ϕ 50 \pm 0.1

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	32.4
鋼珠直徑	3.175
軸向餘隙	0.04MAX
珠卷數	4
導程角	2.81
動負荷 (kgf)	1291
靜負荷 (kgf)	3696
導程	5

規格: R32-5T4-FSIEW

最大軸向負荷 (kgf)		潤滑方式		鋼珠直徑	3.175
螺桿最高轉速 (rpm)		配珠		軸向餘隙	0.04MAX
DN值		自潤式組裝方式		珠卷數	4
最大進給速率(m/min)		客戶圖號或件號		導程角	2.81
加速度 (m/sec ²)		客戶機型		動負荷 (kgf)	1291
螺桿支撐方式		客戶軸別		靜負荷 (kgf)	3696
				導程	5

螺紋長	*畫倒角未標示者作 \square C0.5 \blacksquare C1 \square C 倒角	SH: ROLLED	日期	2012.04.02
∇ 25a	粗加工	NT: SNCM220/Equivalent	製圖	陳又菁
∇ 6.3a	細加工	滾珠牙部 HRC56~62	校對	吳秋燕
∇ 0.4a	研磨	● 不在有效熱處理範圍之內	審核	劉家銘
∇ 0.2a	一般公差	客戶	圖號	A1AAONA1
UP 6	mm	HIWIN® BALLSCREWS		
TO 6				
\pm 0.1	\pm 0.2 \pm 0.3 \pm 0.4 \pm 0.5 \pm 0.8 \pm 1.0 \pm 1.5			
∇ 300p:	~			
ep:	~			

日期	修改內容	審核
----	------	----