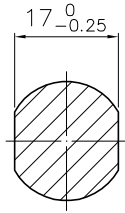
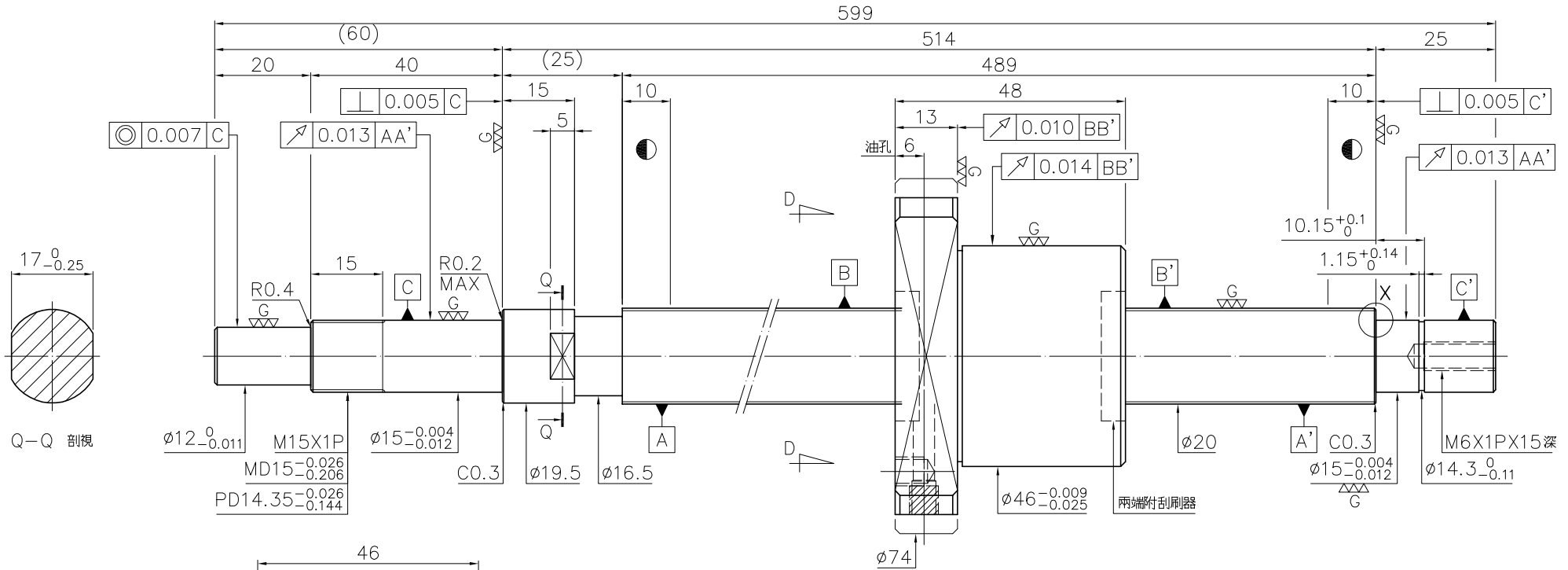


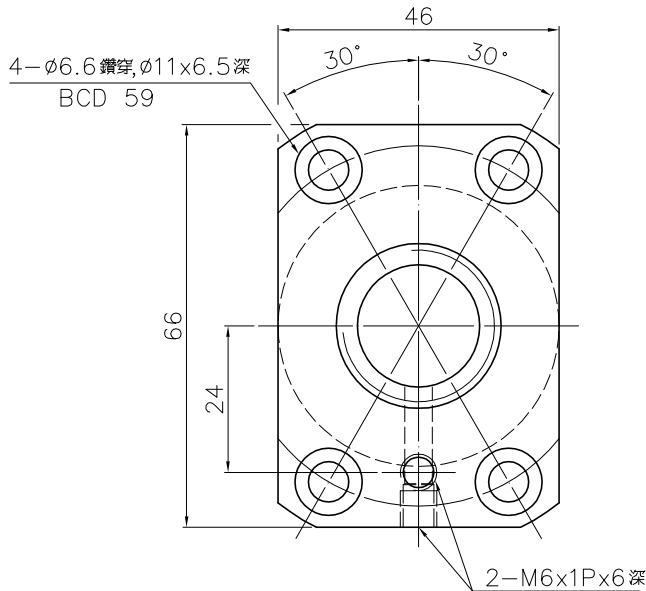
1 A124N4A1

2 管制圖面

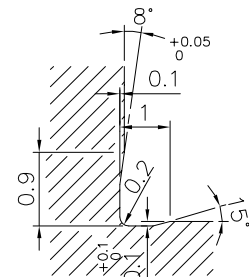
3 $\nabla \nabla (\nabla \nabla)$



Q-Q 剖視



D-D 視圖



X 詳圖

*未畫倒角者去毛邊 (C0.2MAX)

預壓力 (kgf)	2.3MAX
根徑	17.324
彈簧力 (kgf)	0.15MAX
預壓力(kgf-cm)	0.47MAX
螺旋方向	R
節圓直徑	20.6
鋼珠直徑	3.175
軸向餘隙	0.005MAX
珠卷數	3
導程角	8.78
動負荷 (kgf)	1130
靜負荷 (kgf)	2660
導程	10

規格: R20-10K3-FSC-489-599-0.012

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)
		導程

<p>螺紋長</p>	*畫倒角未標示者作 \square C0.5 \square C1 \square C 倒角 粗加工 25a ∇ 細加工 6.3a $\nabla \nabla$ 研磨 0.4a $\nabla \nabla \nabla$ 一般公差 mm UP TO 6 30 120 300 600 1200 2400 OVER ±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.4 ±0.5 ±0.8 ±1.0 ±1.5	材質 SH: 50CrMo4/Equivalent 日期 2012.04.17 NT: SNCM220/Equivalent 製圖 陳又菁 滾珠牙部 HRC58~62 校對 吳秋燕 ● 不在有效熱處理範圍之內 審核 劉家銘
	Tp: -0.007 ∇ 300p:0.012 ep: 0.015 ∇ u: 0.013	客戶 圖號 A124N4A1

日期	修改內容	審核
----	------	----