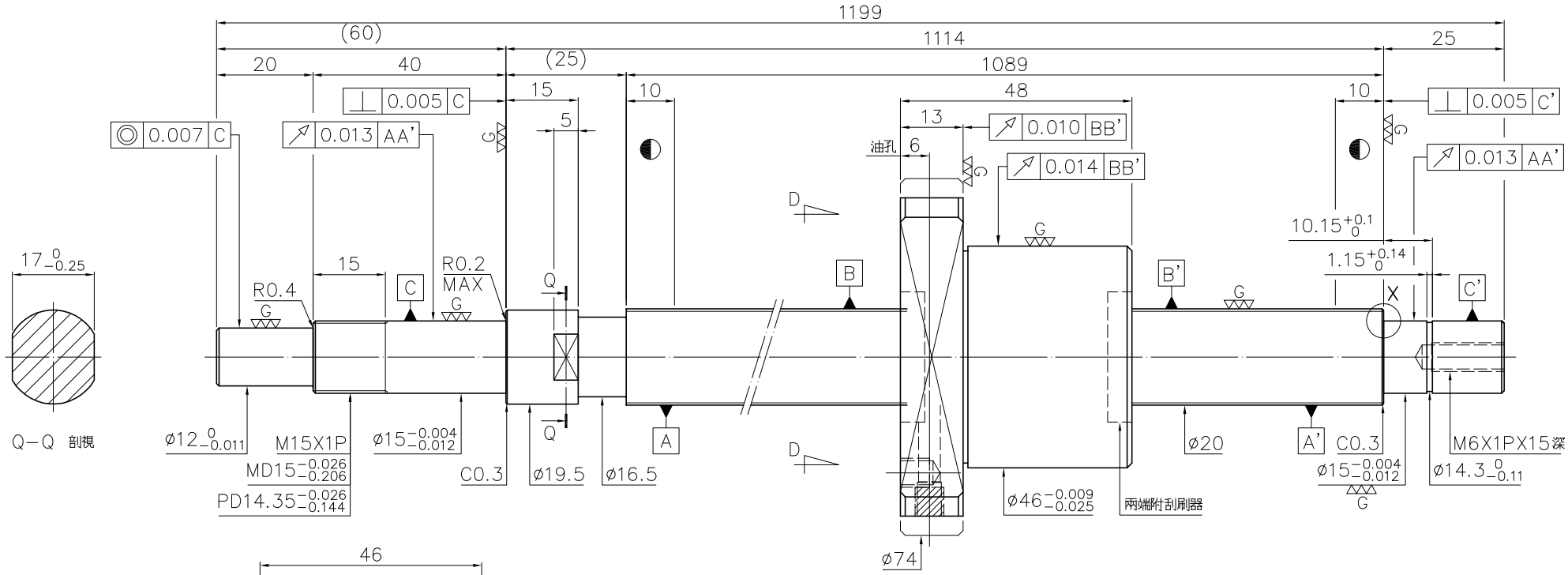
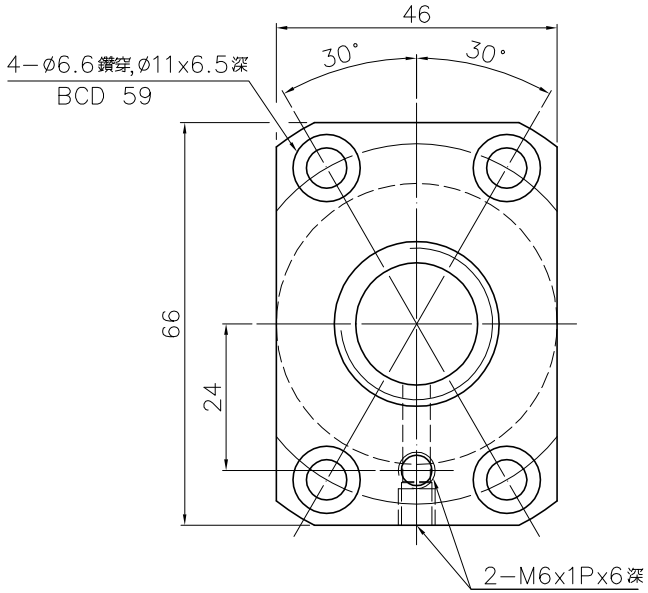
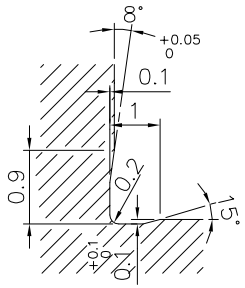
A124N9A1 | 管 制 圖 面




D−D 視圖




F0.2X0.1DIN509

X 詳圖

規格: R20−10K3−FSC−1089−1199−0.012

| | | | |
|---|---|---|---|
| 最大軸向負荷 (kgf) | | 潤滑方式 | |
| 螺桿最高轉速 (rpm) | | 配珠 | |
| DN值 | | 自潤式組裝方式 | |
| 最大進給速率(m/min) | | 客戶圖號或件號 | |
| 加速度 (m/sec²) | | 客戶機型 | |
| 螺桿支撐方式 | 固定一 支撐 | 客戶軸別 | |
| 臨界轉速 (rpm) | 2260 | | |

*未畫倒角者去毛邊 (C0.2MAX)

| | |
|---|---|
| 預壓力 (kgf) | 23MAX |
| 根徑 | 17.324 |
| 彈簧力 (kgf) | 0.15MAX |
| 預壓量(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 |

螺紋長

Tp: −0.016 V300p: 0.012

ep: 0.024 Vu: 0.019

*畫倒角未標示者作 ■C0.5 □C1 □C 倒角

| 粗加工 | 細加工 | 研磨 | 比例 |
|---|---|---|---|
| 25a | 6.3a | 0.4a | 1: X |

一般公差 mm

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

HIWIN® BALLSCREWS

| | | | |
|---|---|---|---|
| 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 |
| 客戶 | 天津隆創 | | |
| 圖號 | A124N9A1 | | |

| 日期 | 修改內容 | 審核 |
|---|---|---|
| | | |
| | | |