

1 A124N9A1

2 管制圖面

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

4

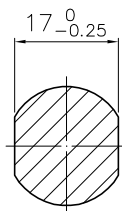
5

6

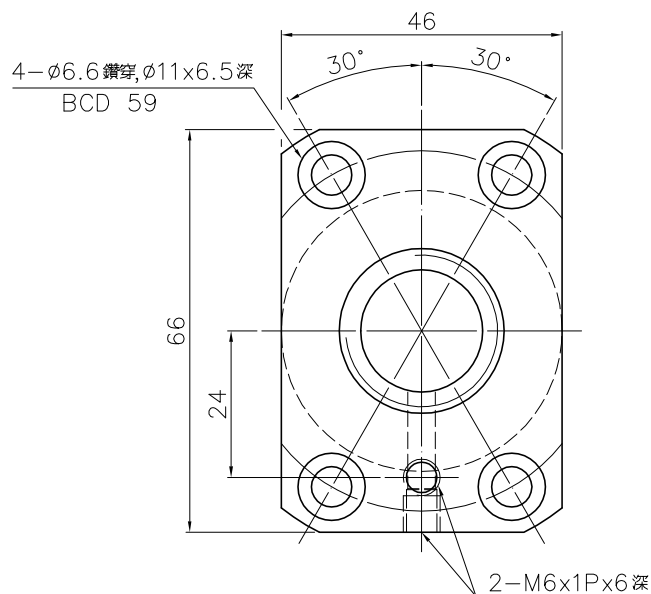
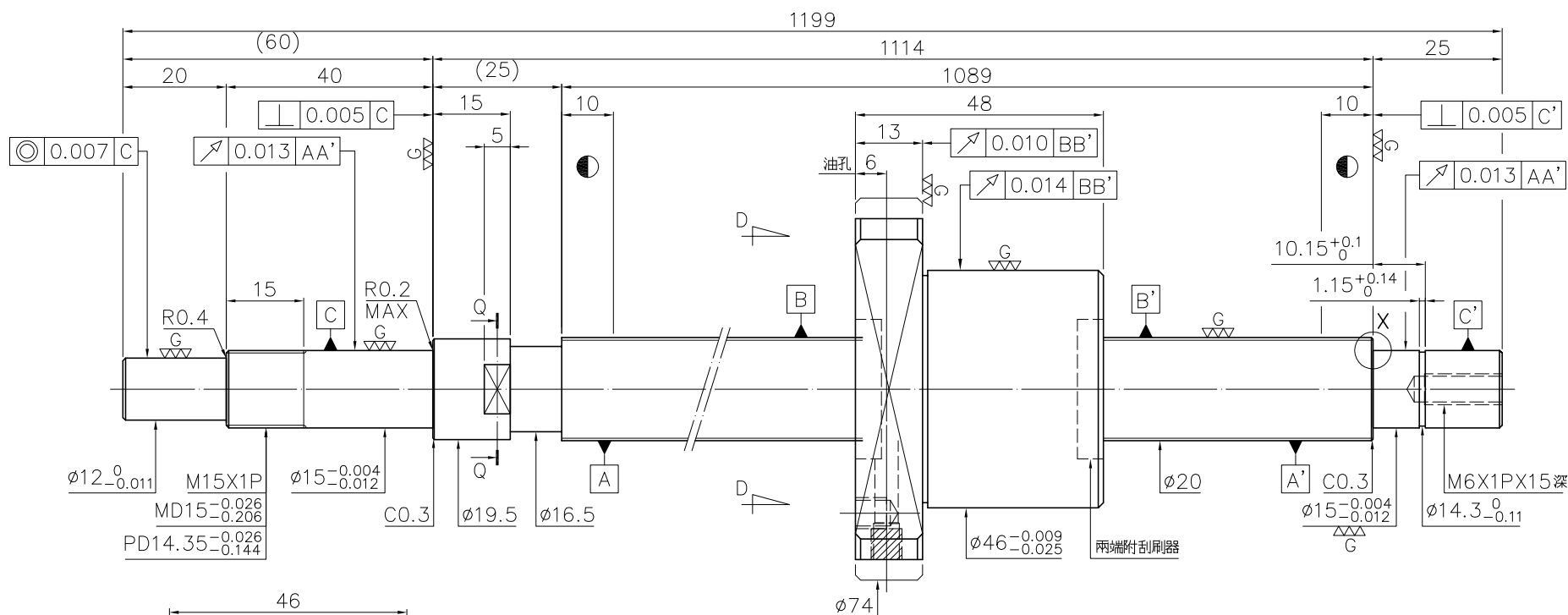
7

8

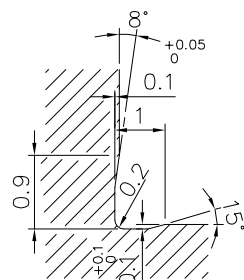
9



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

規格: R20-10K3-FSC-1089-1199-0.012

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	0.005MAX
DN 值		自潤式組裝方式		珠卷數	3
最大進給速率(m/min)		客戶圖號或件號		導程角	8.78
加速度 (m/sec ²)		客戶機型		動負荷 (kgf)	1130
螺桿支撐方式	固定一支撐	客戶軸別		靜負荷 (kgf)	2660
臨界轉速 (rpm)	2260			導程	10

螺紋長

粗加工	25a	細加工	6.3a	研磨	0.4a
▽	▽	▽	▽	▽	▽

*畫倒角未標示者作 \square C0.5 \square C1 \square C 倒角

一般公差 mm

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

材料 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 圖號 A124N9A1

HIWIN® BALLSCREWS

日期	修改內容	審核