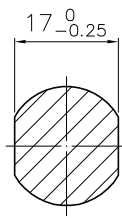
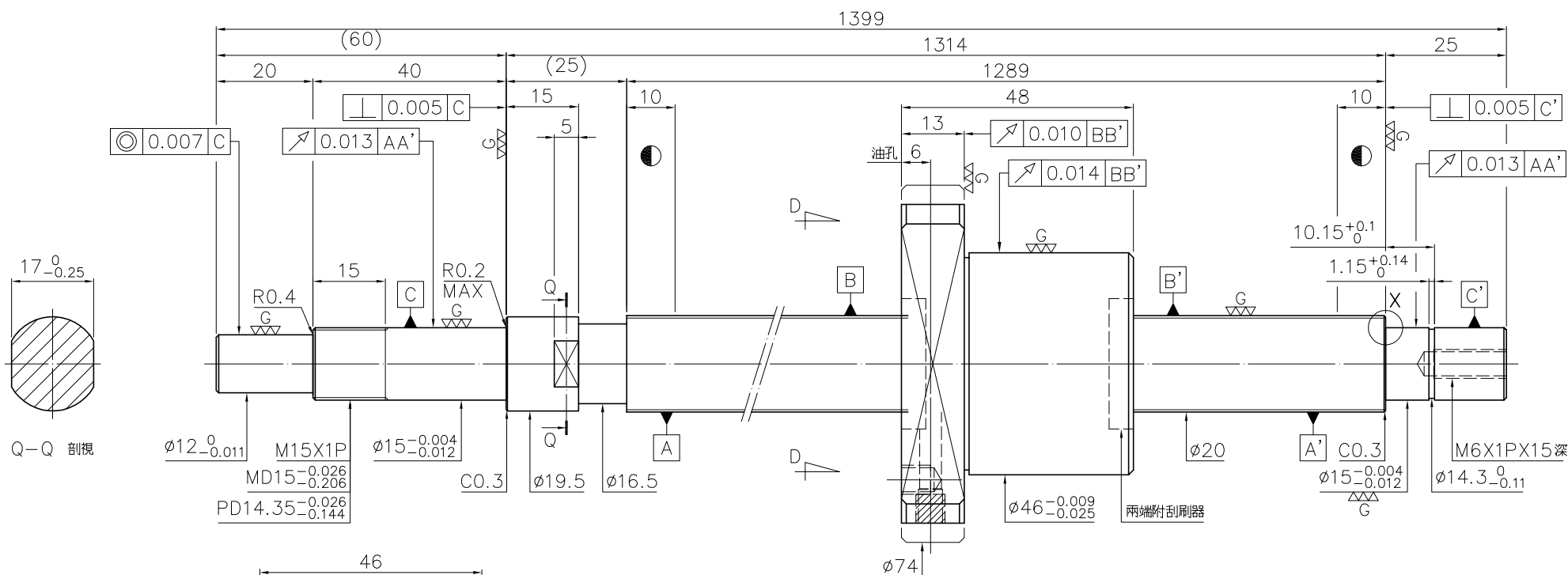


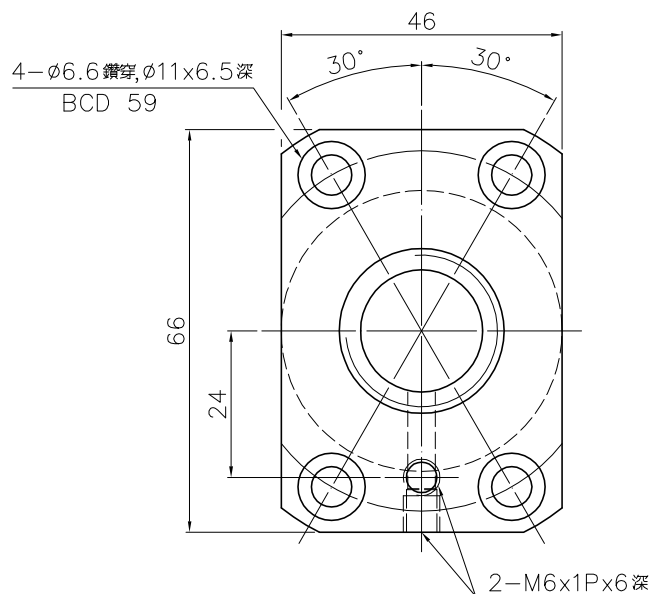
1 A124NAA1

2 管制圖面

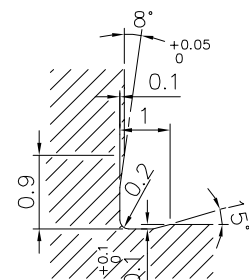
3 $\nabla \nabla (\nabla \nabla)$



Q-Q 剖視



D-D 視圖



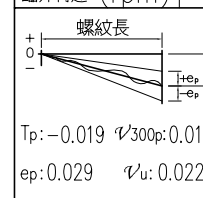
X 詳圖

*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-1289-1399-0.012

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	固定一支撐	靜負荷 (kgf)
臨界轉速 (rpm)	1604	導程



*畫倒角未標示者作		■ C0.5	□ C1	□ C 倒角				
粗加工	細加工	研磨	比例	1:X				
25a	6.3a	0.4a						
▽	▽▽	▽▽▽						
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			
圖號	A124NAA1		

日期	修改內容	審核