

A

B

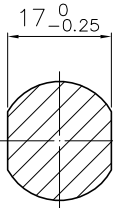
C

D

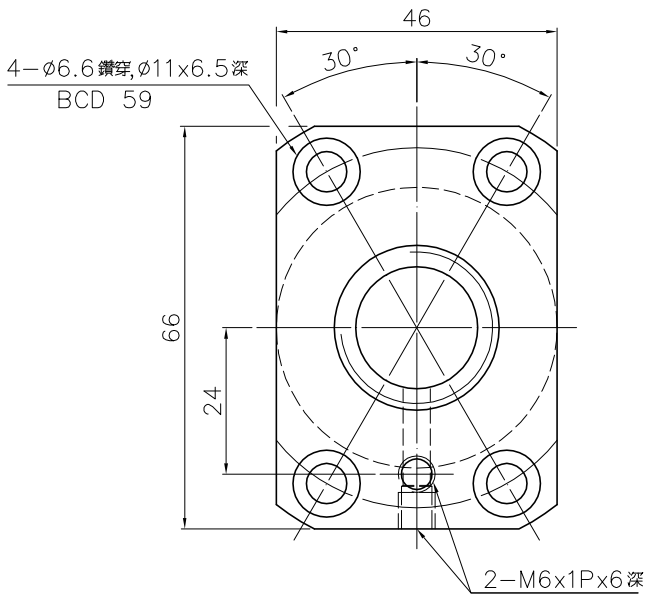
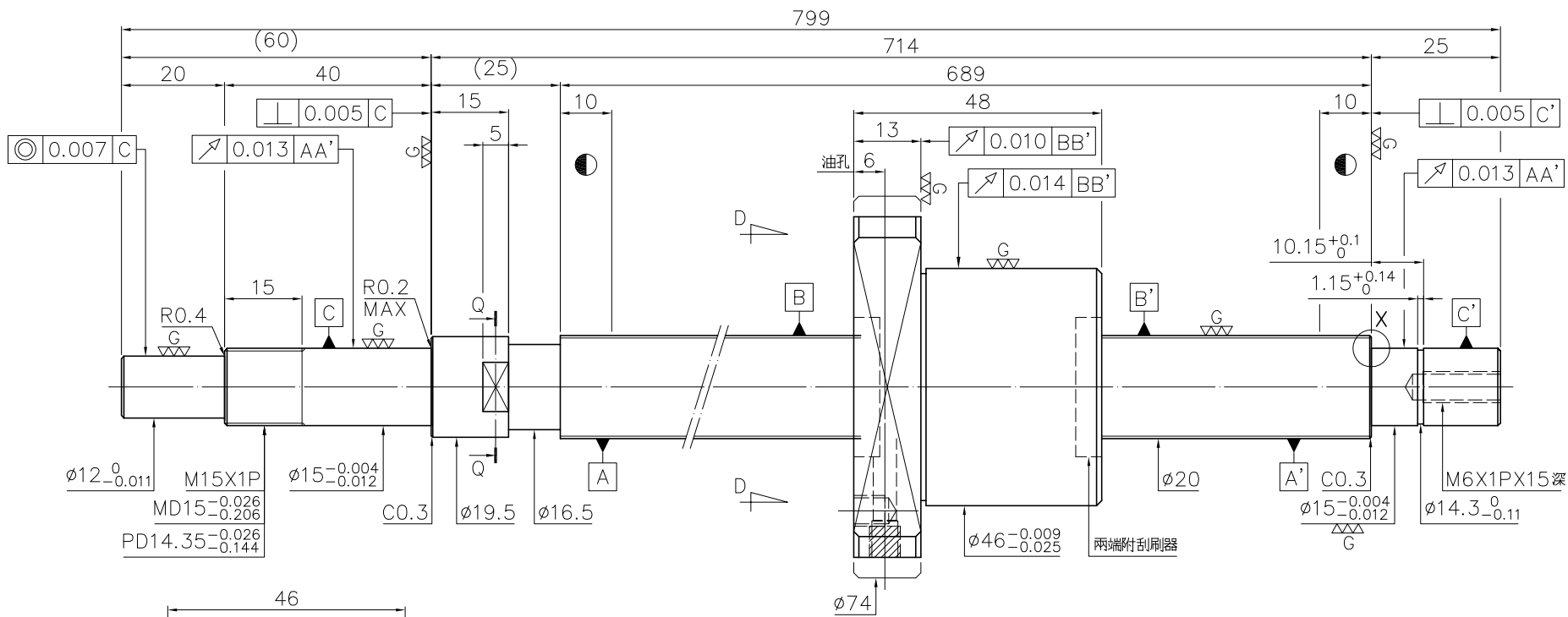
E

F

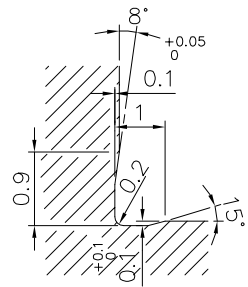
G



Q-Q 剖視



D-D 視圖



X 詳圖

規格: R20-10K3-FSC-689-799-0.012

|  |                  |  |
|--|------------------|--|
| 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 <sup>2</sup> )                  | 客戶機型             | 動負荷 (kgf)  |
| 螺桿支撐方式                                     | 客戶軸別             | 靜負荷 (kgf)  |
|  |                  | 導程   |
| * 畫倒角未標示者作 C0.5 □ C1 □ C 倒角                |                  |  |
| 粗加工 25a 細加工 6.3a 研磨 0.4a 一般公差 mm           |                  |  |
| UP TO 6 30 120 300 600 1200 2400 2400 OVER |                  |  |
| ±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.4 ±0.5 ±0.8 ±1.0 ±1.5    |                  |  |
| 螺紋長  | 比例 1:X           | 材質 SH: 50CrMo4/Equivalent NT: SNCM220/Equivalent |
| TP: -0.010 300p: 0.012                     | 滾珠牙部 不在有效熱處理範圍之內 | 日期 2012.04.17                                    |
| EP: 0.018 300p: 0.016                      | 客戶 圖號            | 製圖 陳又菁   |
| HIWIN® BALLSCREWS                          |                  | 校對 吳秋燕   |
|  |                  | 審核 劉家銘   |
|  |                  | 天津隆創   |
|  |                  | A124N6A1   |

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