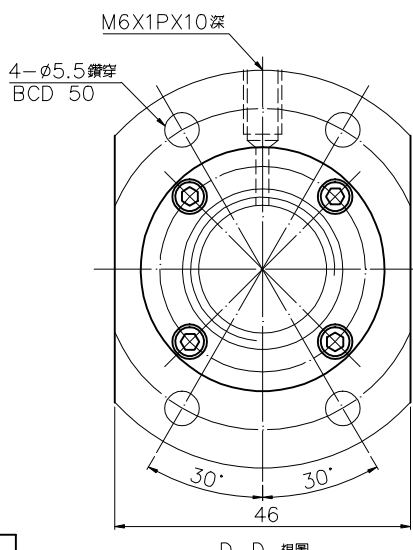
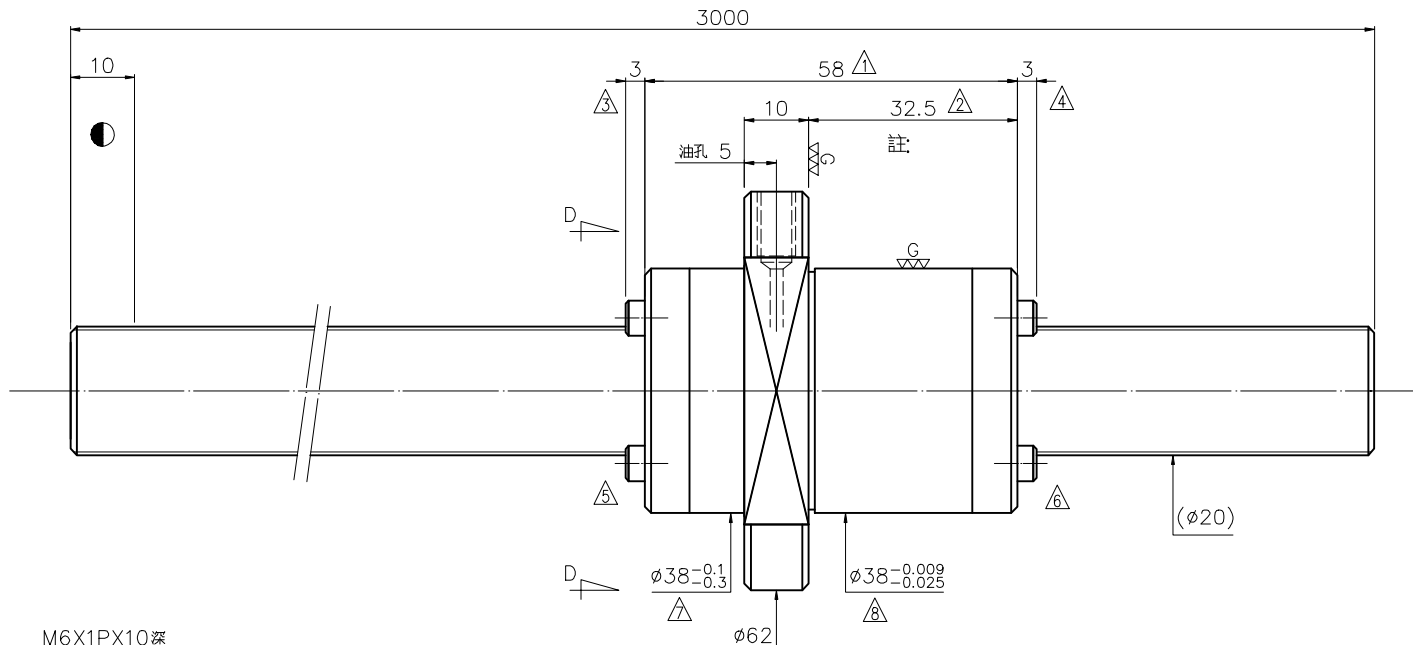


A11EWN A2

管制圖面

▽ (▽▽)



註: 螺帽同方向5個

規格: 4R20-20S2-5DFSH-3000-3000-0.05

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	0.04MAX
DN值	自潤式組裝方式	珠卷數	1.8*2
最大進給速率 (m/min)	客戶圖號或件號	導程角	17.36
加速度 (m/sec ²)	客戶機型	動負荷 (kgf)	796
螺桿支撐方式	客戶軸別	靜負荷 (kgf)	1740
		導程 / 節距	20/5

* 未畫倒角者以R0.5MAX

<p>螺紋長</p> <p>300p: 0.05</p> <p>ep: 0.5</p>	<p>* 畫倒角未標示者作 <input type="checkbox"/> R0.5 <input checked="" type="checkbox"/> R1 <input type="checkbox"/> R 倒角</p> <p>粗加工 25a 細加工 6.3a 研磨 0.4a ▽▽▽</p> <p>一般公差 mm</p> <table border="1"> <tr> <td>UP</td> <td>6</td> <td>30</td> <td>120</td> <td>300</td> <td>600</td> <td>1200</td> <td>2400</td> <td>OVER</td> </tr> <tr> <td>T0</td> <td>±0.1</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.4</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.0</td> <td>±1.5</td> </tr> </table>	UP	6	30	120	300	600	1200	2400	OVER	T0	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.8	±1.0	±1.5	<p>材質 SH: CF53/Equivalent NT: SNCM220/Equivalent</p> <p>滾珠牙部 HRC56~62</p> <p>● 不在有效熱處理範圍之內</p> <p>客戶 圖號</p>	<p>日期 2009.02.24</p> <p>製圖 黃富群</p> <p>審核 吳秋燕</p> <p>工 序 G</p>
UP	6	30	120	300	600	1200	2400	OVER													
T0	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.8	±1.0	±1.5													

2009.02.24	設變	吳秋燕
日期	修改內容	審核