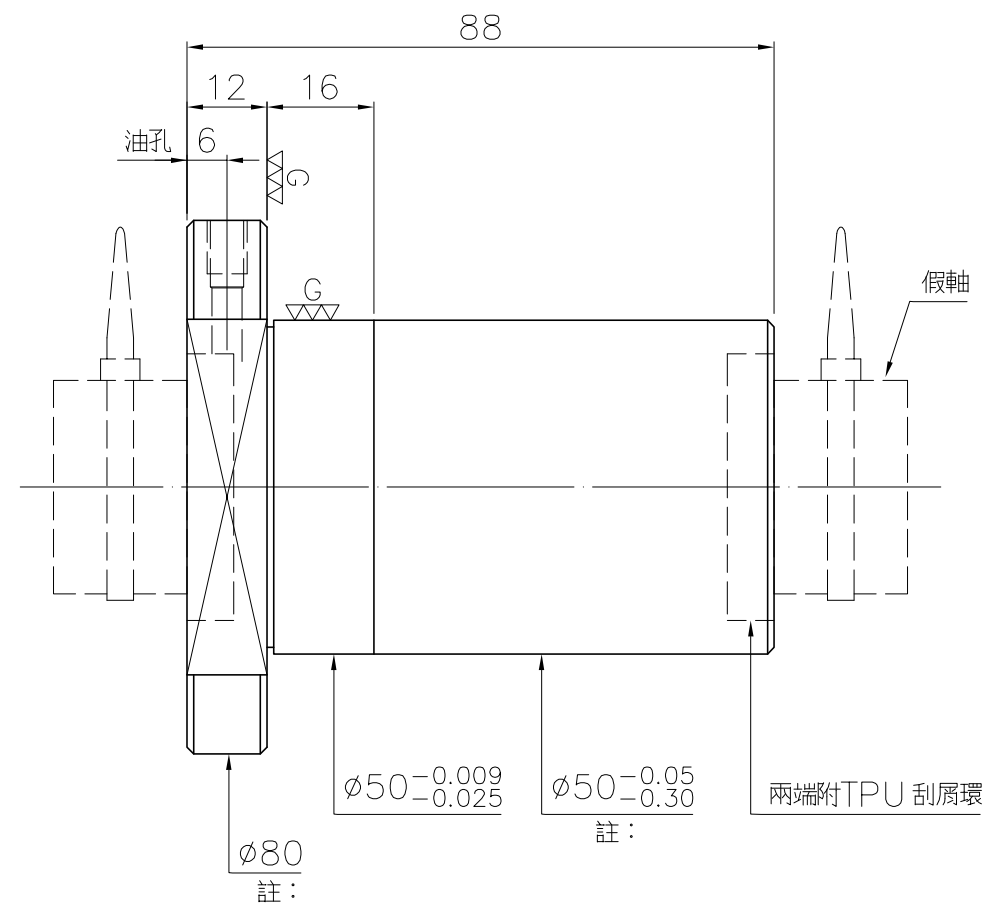
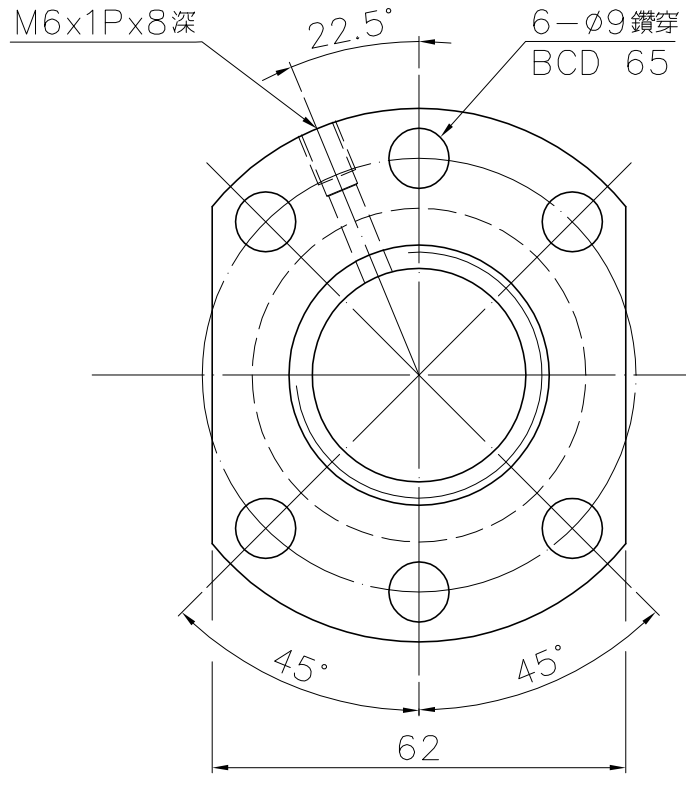


1 A1AA0QA1

2 管制圖面

3 ∇ ($\nabla\nabla$)^G

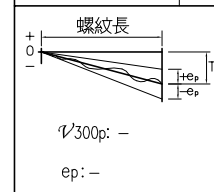
ECONOMY SERIES



註：此部位不研磨。
 註：
 $\phi 50 \pm 0.009$
 ± 0.025
 $\phi 50 \pm 0.05$
 ± 0.30
 兩端附TPU刮屑環
 *未畫倒角者去毛邊 (C0.2MAX)

規格: 4R32-32K2-FSCEW

最大軸向負荷 (kgf)	潤滑方式	鋼珠直徑	3.969
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	2
最大進給速率(m/min)	客戶圖號或件號	導程角	17.28
加速度 (m/sec ²)	客戶機型	動負荷 (kgf)	1160
螺桿支撐方式	客戶軸別	靜負荷 (kgf)	3170
		導程	32



粗加工	細加工	研磨	比例
25a	6.3a	0.4a	1:X
∇	$\nabla\nabla$	$\nabla\nabla\nabla$	
一般公差 mm			
UP	6	30	120
TO	6	30	120
	±0.1	±0.2	±0.3
	±0.4	±0.5	±0.8
	±1.0	±1.5	

材質	SH: ROLLED	日期	2012.03.06
	NT: SNCM220/Equivalent	製圖	吳秋燕
滾珠牙部	HRC56~62	校對	詹典育
● 不在有效熱處理範圍之內		審核	劉家銘
客戶			
圖號	A1AA0QA1		

日期	修改內容	審核