



規格: R8-2T4-4FSI-800-800-0.05

註: 螺帽同方向4個

最大軸向負荷 (kgf)	潤滑方式	螺紋長	粗加工	細加工	研磨	一般公差	mm	R0.5	OR1	OR	倒角
螺母最高轉速 (rpm)	配珠	$\sqrt{3000p/0.05}$	$\nabla 50$	$\nabla 30$	$\nabla 0.4$	$\nabla\nabla$	1: X				
DN/值	自潤式組裝方式	ep: 0.133	UP	6	30	120	300	600	1200	2400	2400
最大進給速率(m/min)	客戶圖號或件號		±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.8	±1.0	±1.5	
加速度 (m/sec ²)	客戶機型		* 畫倒角者以R0.5MAX								
螺母支撐方式	客戶軸削		材料: SH-C53/Equivalent 日期: 2009.02.18								
			材料: INI-SNCR20/Equivalent 製圖: 廖典高								
			滾珠牙部 HRC56~62 審核: 吳利燕								
			不在有效處理範圍之內 工 序 G								

* 未畫倒角者以R0.5MAX

日期	修改內容	審核

彈簧力 (kgf)	~
根徑	6.432
彈簧力 (kgf)	~
預壓量(kgf-cm)	~
螺旋方向	R
節圓直徑	7.98
鋼珠直徑	1.5
軸向餘隙	0.01MAX
珠卷數	4
導程角	4.56
動負荷 (kgf)	185
靜負荷 (kgf)	297
導程	2

日期	修改內容	審核

圖號	A11EWF A1
----	-----------