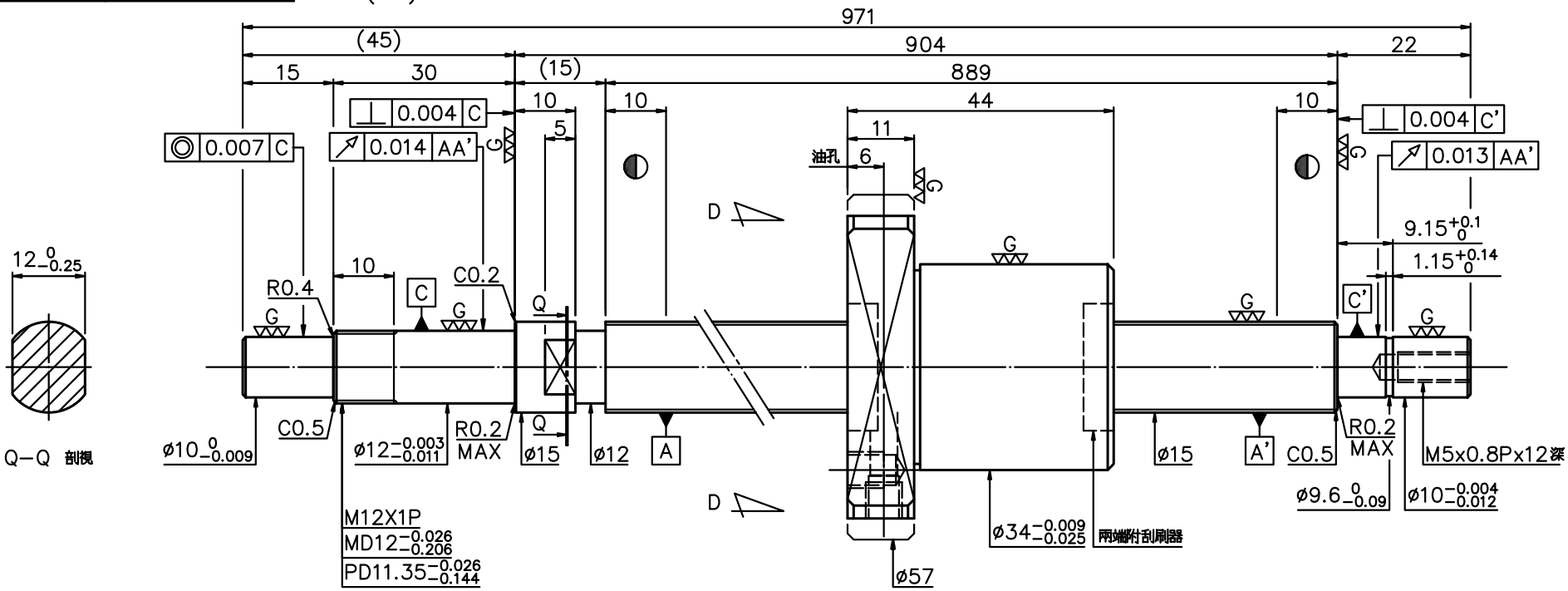
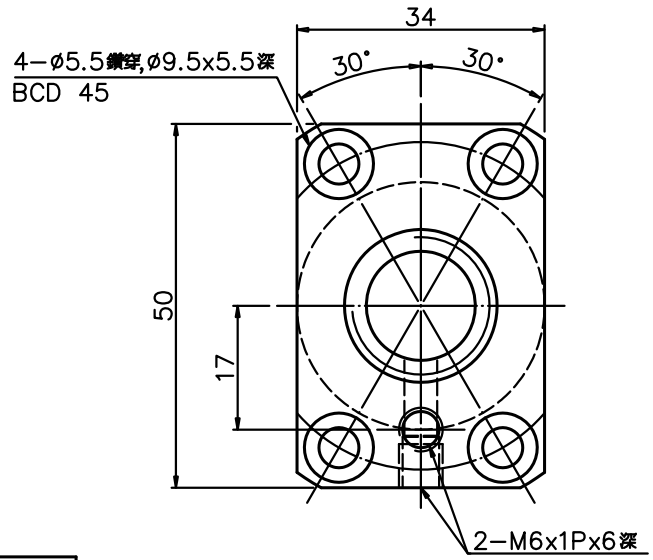
A117PMA1 管制圖面



Q–Q 剖視



D–D 視圖

*未畫倒角者以R0.5MAX

預壓力 (kgf)	10
根徑	12.324
彈簧力 (kgf)	0.15MAX
預壓量(kgf–cm)	0.35MAX
螺旋方向	R
節圓直徑	15.6
鋼珠直徑	3.175
軸向餘隙	0.005MAX
珠卷數	3
導程角	11.53
動負荷 (kgf)	960
靜負荷 (kgf)	1939
導程	10

規格: R15–10K3–FSC–889–971–0.012

最大軸向負荷 (kgf)		潤滑方式	
螺桿最高轉速 (rpm)		配珠	
DN值		自調式組裝方式	
最大進給速率(m/min)		客戶圖號或件號	
加速度 (m/sec²)		客戶機型	
螺桿支撐方式		客戶軸別	

螺紋長 +0 –

T:–0.009 e300:0.012

E:0.012 e:0.012

*畫倒角未標示者作圖R0.5 □R1 □R 倒角

粗加工 25a ▽ 細加工 6.3a ▽▽ 研磨 0.4a ▽▽▽

比例 1:X

一般公差 mm

UP TO 6	6 30	30 120	120 300	300 600	600 1200	1200 2400	OVER 2400
±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.8	±1.0	±1.5

HIWIN® BALLSCREWS

材質	SH:50CrMo4/Equivalent NT:SNCM220/Equivalent	日期	2008.01.03
		製圖	陳泰州
滾珠牙部 HRC58~62		審核	林忠學
◐ 不在自行熱處理範圍之內		工序	G
客戶			
圖號	A117PMA1		

日期	修改內容	審核