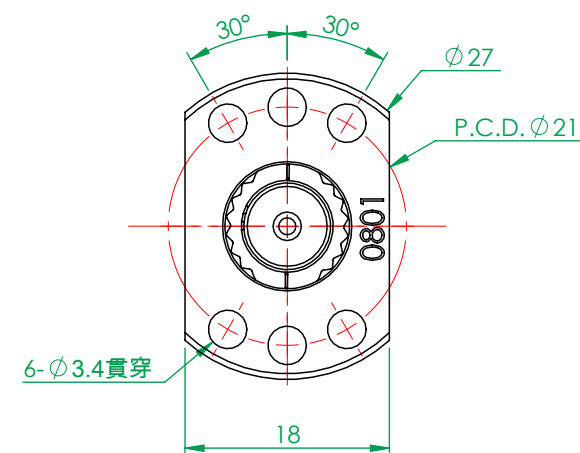
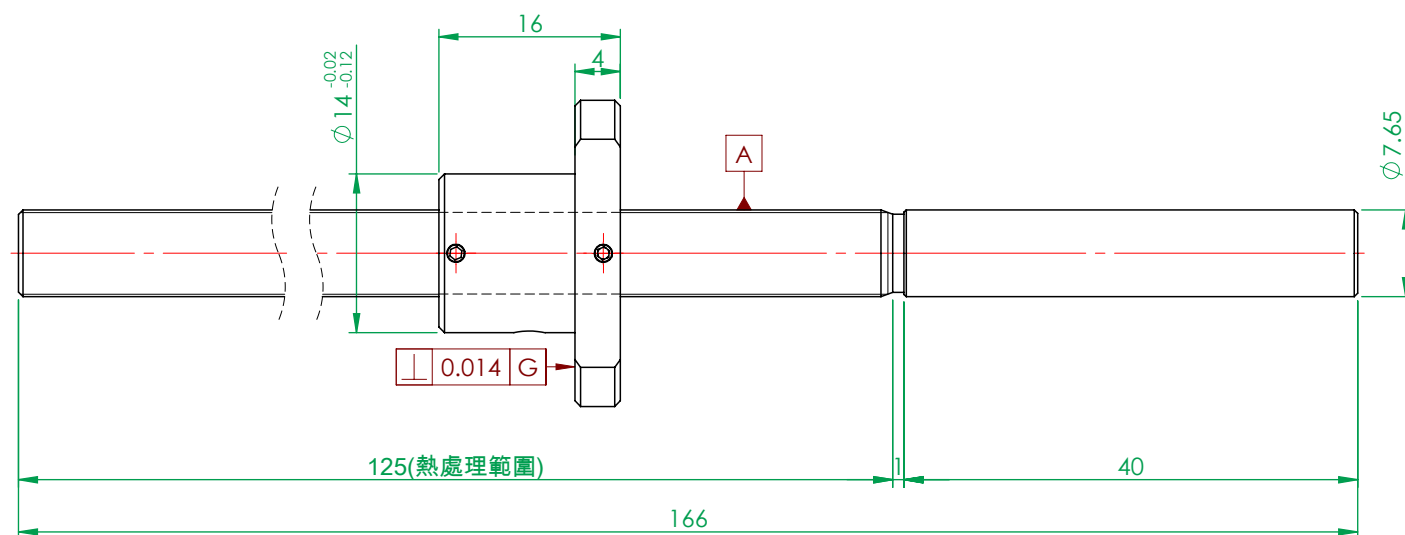




LEAD	ACCURACY	
CUMULATIVE LEAD ERROR	T	-
	E	-
	e	-
$\pm 0.05/300$		

(FM0752A)

螺桿材料:S55C，熱處理 HRC56~62。

滾珠導螺桿規格表				一 般 公 差		精加工: 		審 核		日 期		機 種 / 規 格		BS0801KS-RC7 □-125R166-F												
桿徑	8	導程	1.0	尺寸範圍	容許差	細加工: 	繪 圖	日 期	表面處理	N/A		料 號	轉造級滾珠螺桿φ8*P1.0-166L													
精度	C7	間隙	依需求							0.5 ~ 4	±0.05			粗加工: 	設 計	日 期	材 質	N/A	數量	1 /組						
B.C.D	8.2	B.C.D傾角	2°13'							4 ~ 16	±0.07							熱情 / 團結 / 創新 / 卓越 Http://www.gmtglobalinc.com	熱 處 理	N/A		圖 紙 尺 寸	A4	投 影		
螺紋方向	R	珠徑	0.8							16 ~ 68	±0.1									單 位	mm				圖 紙 尺 寸	A4
螺紋數	1	循環圈數	1卷、3列							68 ~ 250	±0.2										比 例					
動態負荷	700 N	靜態負荷	1420 N	250 ~ 1000	±0.3	 高明鐵企業股份有限公司 GMT GLOBAL INC. TEL: 886-4-7688327 FAX: 886-4-7688315																				
潤滑油	PS.2	預壓	-N*cm	1000 ~ 1500	±0.5																					