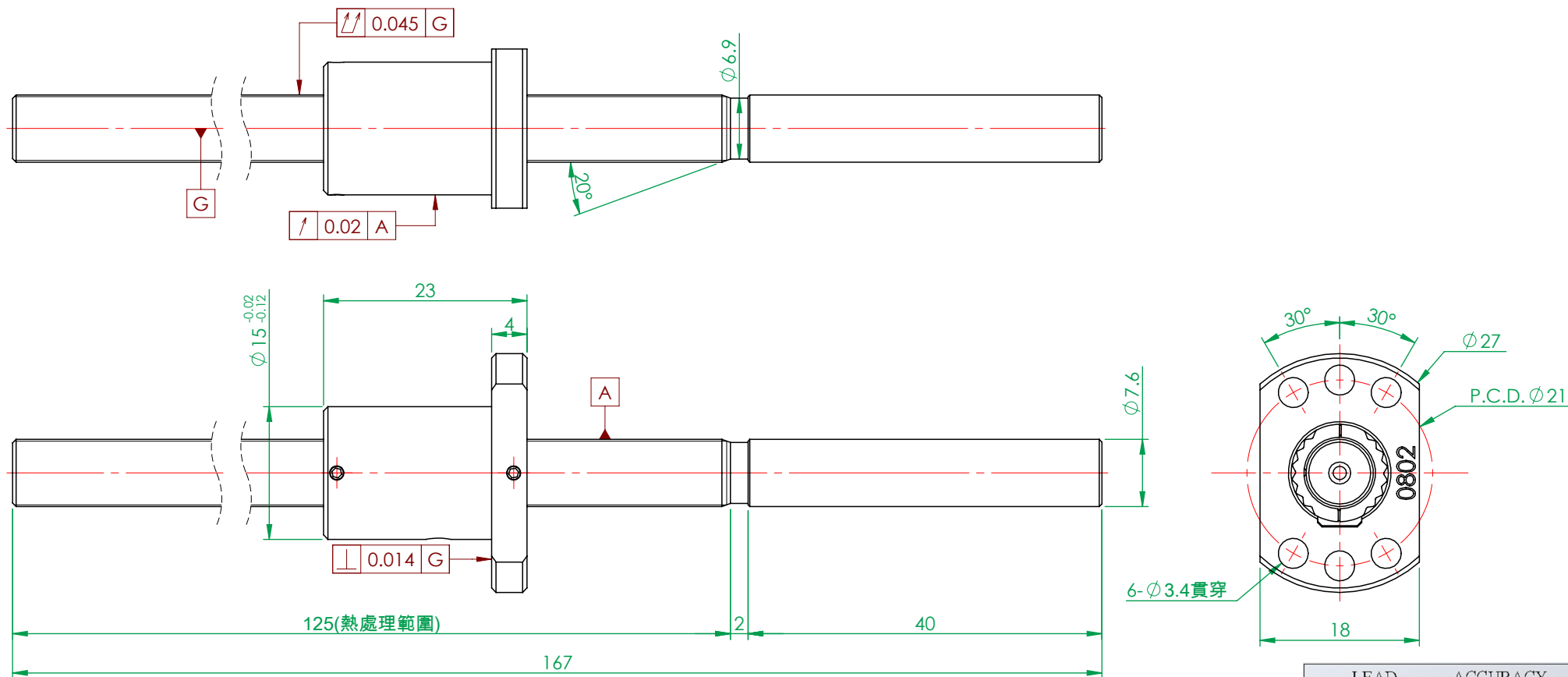




LEAD	ACCURACY
CUMULATIVE LEAD ERROR	T -
	E -
	e -
±0.05/300	

(FM0752A)

螺帽材料:SUS440C，熱處理 HRC56~62。

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		BS0802KS-RC7 □-125R167-F								
桿徑	8	導程	2.0	尺 寸 範 圍	容 許 差	0.5 ~ 4	±0.05	細加工: 	繪 圖	日 期	表面處理	N/A		料 號	圖 名	轉造級滾珠螺桿φ8*P2.0-167L							
精度	C7	間隙	依需求			4 ~ 16	±0.07					粗加工: 	設 計				日 期	材 質	N/A	數量	1 /組		
B.C.D	8.3	B.C.D傾角	4°23'			16 ~ 68	±0.1												熱 處 理	N/A			
螺紋方向	R	珠徑	1.2			68 ~ 250	±0.2													單 位	mm	圖紙尺寸	A4
螺紋數	1	循環圈數	1卷、3列			250 ~ 1000	±0.3														比 例		1.5:1
動態負荷	1700 N	靜態負荷	3200 N	1000 ~ 1500	±0.5	熱情 / 團結 / 創新 / 卓越  高明鐵企業股份有限公司 GMT GLOBAL INC. TEL:886-4-7688327 FAX:886-4-7688315				投 影													
潤滑油	PS.2	預壓	-N*cm																				