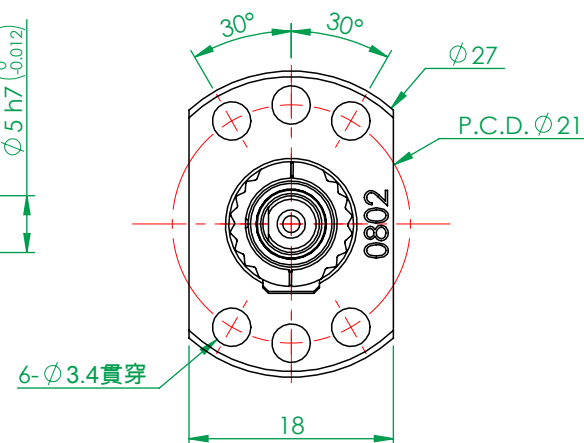
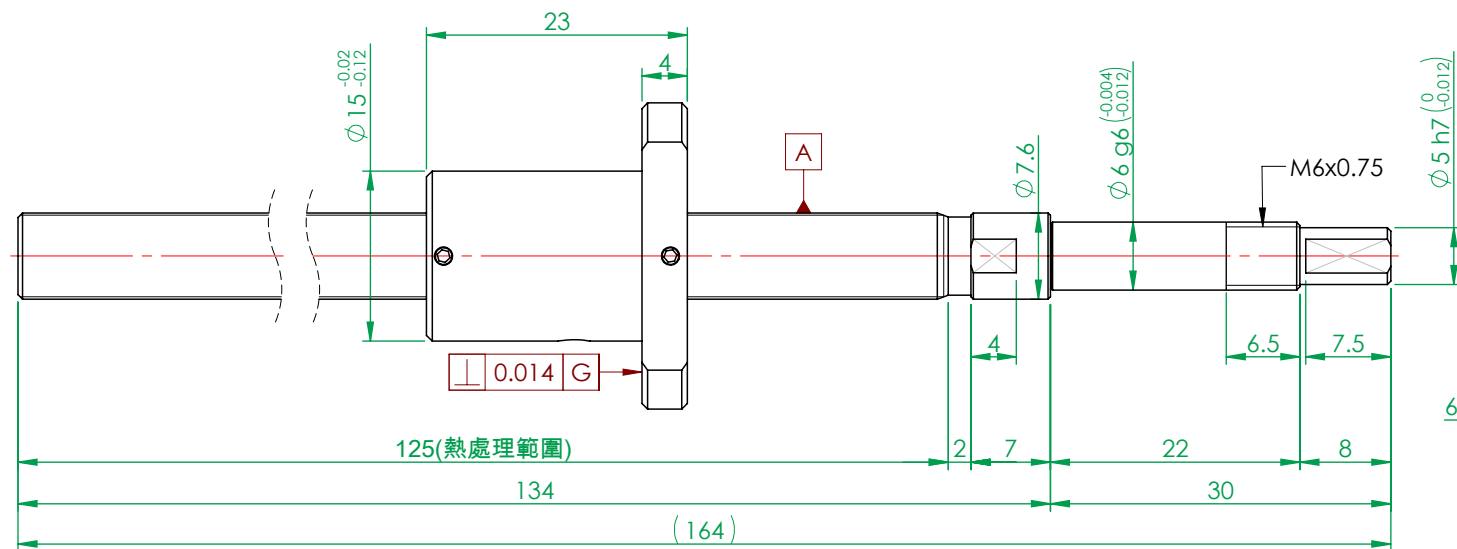
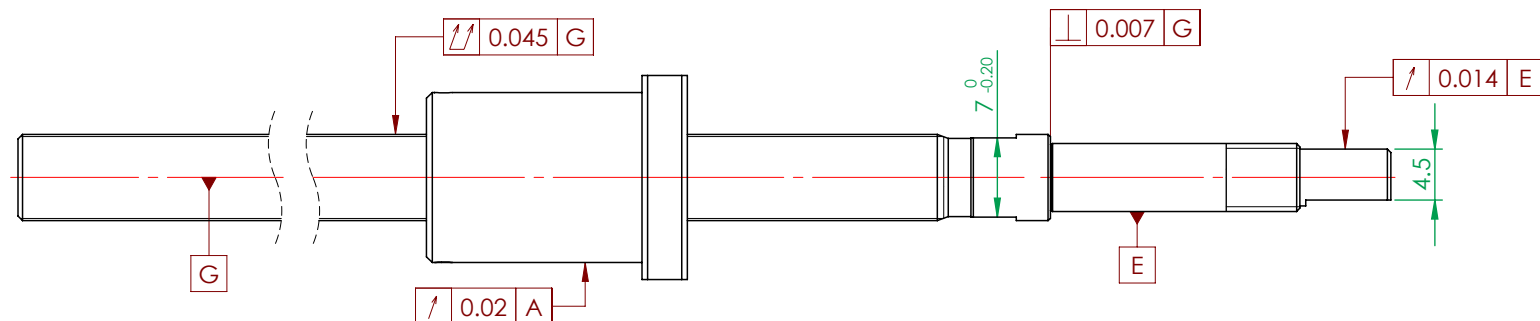




LEAD	ACCURACY
T	-
E	-
e	-
CUMULATIVE LEAD ERROR	
±0.05/300	

螺帽材料:SUS440C，熱處理 HRC56~62。

螺桿材料:S55C，熱處理 HRC56~62。

(FM0752A)

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 □-125R164-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	日 期	日 期	表 面 處 理	N/A		料 號	圖 名	轉造滾珠螺桿φ8*P2																				
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	熱 處 理	N/A		圖 紙 尺 寸	A4	投 影									
B.C.D	8.3	B.C.D傾角	4°23'			16 ~ 68	±0.1																		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	單 位	mm	重 量	78.3g
螺紋方向	R	珠徑	1.2			68 ~ 250	±0.2																															
螺紋數	1	循環圈數	1卷、3列			250 ~ 1000	±0.3																															
動態負荷	1700 N	靜態負荷	3200 N	1000 ~ 1500	±0.5																																	
潤滑油	PS.2	預壓	-N*cm																																			