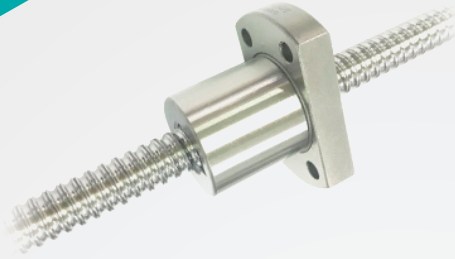
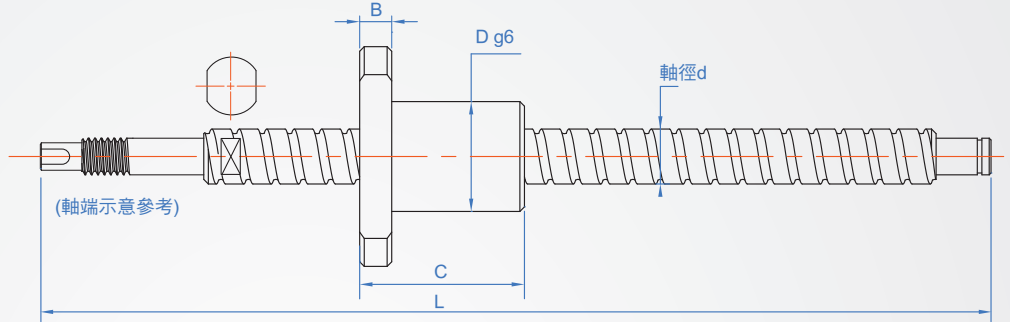
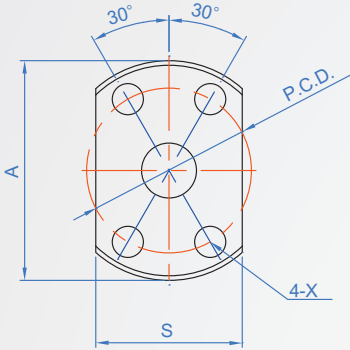


軸徑 6~16
K 系列
小型

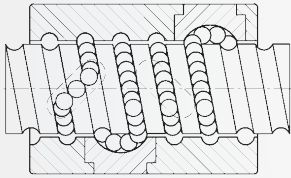


精度	螺桿	軸部硬度		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
C7	轉造級	S55C	高週波淬火 (HRC60)	SCM415H	滲炭淬火 (HRC60)
C5	研磨級				



■ 內循環特點/構造

螺帽外徑較為輕巧，適合內部空間較小的機器



■ 導程精度 (JIS B 1192)

單位：mm

精度等級	C7	C10
累積導程誤差	±0.05/300	±0.21/300

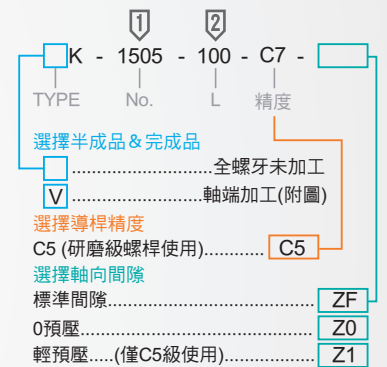
任意取有效螺紋300mm的基準導程對
累積導程誤差(±Ec)與變動(e)的容許值

■ 軸向標準間隙

單位：mm

軸徑	軸向間隙(max)
6~12	0.05
14~16	0.10

How to order



版權所有 重製必究

No.	d 軸徑	導程	L 指定 1mm	A	B	C	D	S	P.C.D	X	球徑	基本額定負荷									
												Ca(動)kN	Ca(靜)kN								
0601	6	1	80~300	24	3.5	18	12	16	18	3.4	0.8	111	123								
0801	8	1	100~400	27	4	20	14	18	21			215	162								
0802		2		29		26	16	20	23	215	239										
08025	10	2.5	100~600	35	5	28	18	22	27	4.5	1.2	240	302								
1002		4										46	10	35	26	28	36	472	489		
1202	12	2	100~800	37	5	28	20	24	29	4.5	1.2	265	377								
1204		4										48	6	35	28	30	39	5.5	2.38	645	693
1205		5																		2	514
1402	14	2	120~1000	40	6	28	21	26	31	5.5	1.2	283	440								
1602	16		120~1200	43	10	32	25	29	35			300	503								