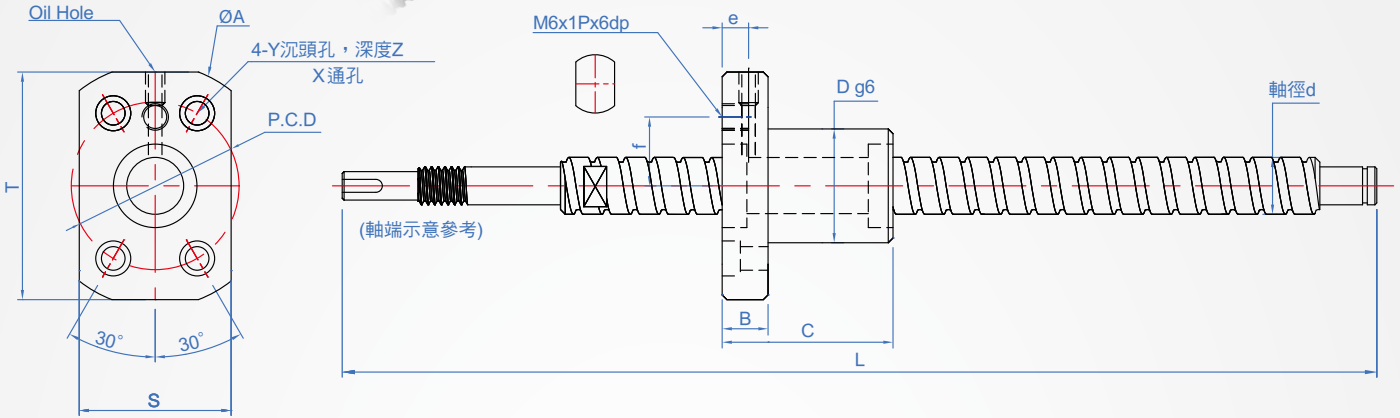


軸徑 16~50

A 系列
內循環

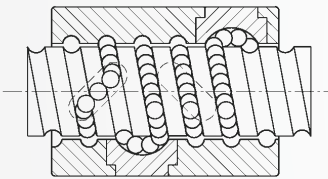


精度	螺桿	軸部硬度		螺帽	
		材質	硬度	材質	硬度
C7	轉造級	S55C	高週波淬火 (HRC60)	SCM415H	滲炭淬火 (HRC60)
C5	研磨級				



■ 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

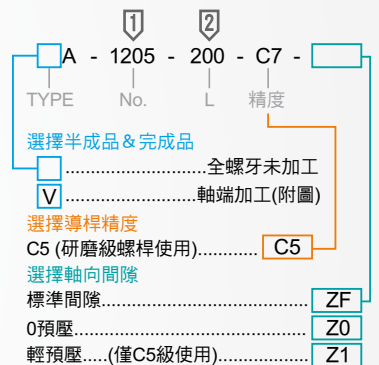
任意取有效螺紋300mm的基準導程對
累積導程誤差(±Ec)與變動(e)的容許值

■ 軸向標準間隙

單位：mm

軸徑	軸向間隙(max)
6~12	0.05
14~20	0.10

How to order



版權所有 重製必究

No.	d 軸徑	L 指定 1mm	A	B	C	D g6	S	T	P.C.D	X	Y	Z	e	f	球徑	Oil Hole	基本額定負荷	
																	Ca(動)kN	Ca(靜)kN
1205	12	5	100 ~ 800	50	10	30	32	45	40	4.5	8	4.4	6	15	2.000	M4	658	792
1210	10	50															522	698
1520	15	20	150 ~ 1000	57	12	34	34	50	45	6	9.5	5.4	6	17	3.175	M6x1	833	997
1605	16	5															1049	1144
1610	10	10	44	1181	1496													
2005	20	5	200 ~ 1500	67	11	48	44	60	55	5.5	11	6.5	6	22			1181	1496
2010	20	10	200 ~ 1500	74	13	46	46	66	59	6.6	11	6.5	6.5	24	3.969	M6x1	1621	1925
2020	20	20															55	1659