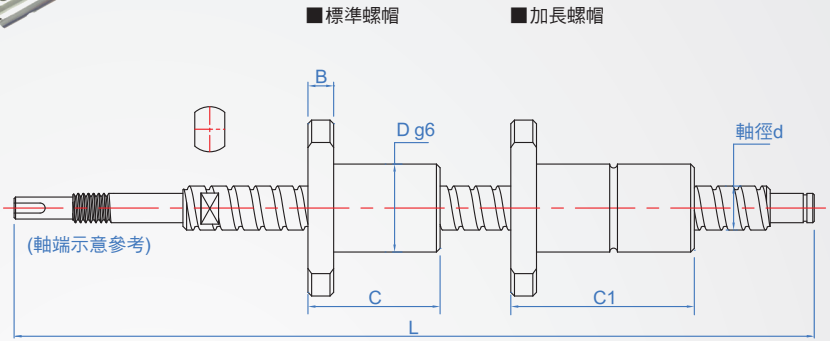
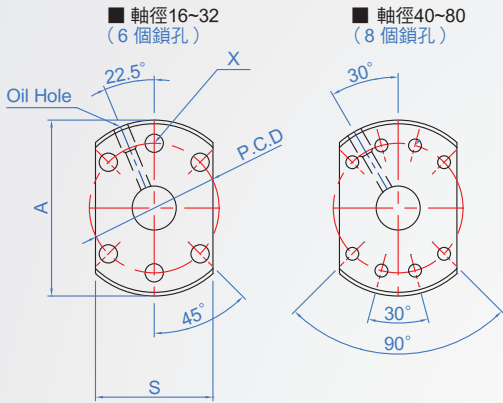


軸徑 16~80
U 系列
歐規



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				



■ 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

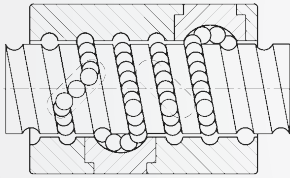
任意取有效螺紋300mm的基準導程對
累積導程誤差(±Ec)與變動(e)的容許值

■ 軸向標準間隙 單位: mm

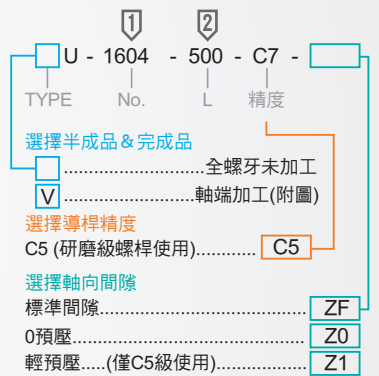
軸徑	軸向間隙(max)
16~28	0.10
30~32	0.14
36~45	0.17
50~80	0.20

■ 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



How to order



版權所有 重製必究

螺帽No.		d	導程	L	A	B	C	C1	D	S	P.C.D	X	球徑	Oil Hole	基本額定負荷								
標準型	加長型	軸徑		指定1mm			標準型	加長型							Ca(動)kN	Ca(靜)kN							
1604	—	16	4	160~1200	48	10	45	—	28	40	38	5.5	2.381	M6	944	1254							
1605-A	D1605		3				42	80							1049	1144							
1605-B	—		4				50	—							1344	1525							
1610	—		3				65	—							1084	1232							
2005-A	—	20	5	200 ~ 1500	58	10	47	—	36	44	47	3.175	M6	1181	1496								
2005-B	D2005		10				53	92						1512	1995								
2010	—		5				68	—						1621	1925								
2504	—		4				46	—						1178	2046								
2505-A	—	25	5	250 ~ 1500	62	10	47	—	40	48	51	3.175	M6	1330	1936								
2505-B	D2505		10				53	92						1704	2581								
2510-A	—		5				75	—						2250	2772								
2510-B	D2510		10				85	153						2881	3695								
3205	D3205	32	5	300 ~ 2000	80	12	53	92	50	62	65	9	M6	1924	3403								
3206	—		6				58	—						2598	4217								
3210-A	—		10				78	—						3775	5877								
3210-B	D3210		10				90	160						4834	7835								
4005	D4005	40	5	400 ~ 2000	93	16	56	96	63	70	78	9	M6	2142	4342								
4010	D4010		10				93	162						5399	10074								
5010	D5010		50				10	110						18	93	162	75	85	95	11	6.35	5933	12313
6310	D6310		63				10	125						20	98	182	90	95	108	11	6.35	6700	16230
6320	D6320	63	20	500~3000	135	20	138	253	95	100	115	13.5	M8	8957	17945								
8010	D8010		10				98	182						7547	21268								
8020	D8020		20				143	253						10168	23611								