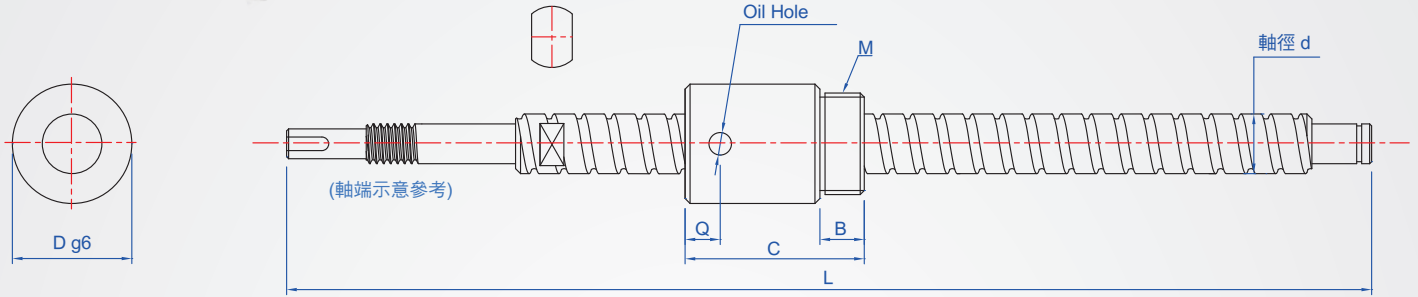


軸徑 08~50
W 系列
筒形附螺紋



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	滲碳淬火 (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

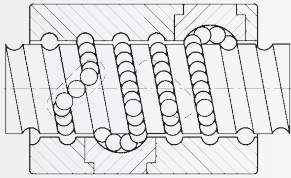
任意取有效螺紋300mm的基準導程對
累積導程誤差(±Ec)與變動(e)的容許值

■ 軸向標準間隙 單位: mm

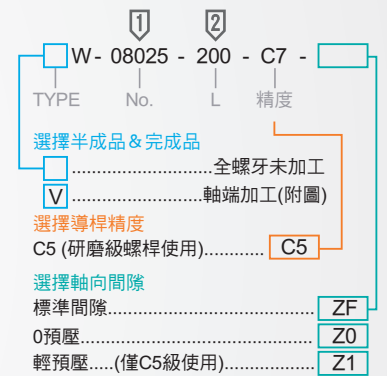
軸徑	軸向間隙(max)
8~12	0.05
14~28	0.10
30~32	0.14
36~45	0.17
50	0.20

■ 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

No.	d 軸徑	導程	L 指定 1mm	M	B	C	D	球徑	Q	Oil Hole	基本額定負荷	
											Ca(動)kN	Ca(靜)kN
08025	8	2.5	100 ~ 400	M15 x1.0	8	26	17.5	1.2	—	—	215	239
1003	10	3	100 ~ 600	M18 x1.0	9	29	21	1.8	—	—	403	424
1204	12	4	100 ~ 800	M20 x1.0	10	34	25.5	2.381	—	—	645	693
1205		5										
1604	16	4	120 ~ 1200	M22 x1.5	8	32	29	2.381	—	—	737	940
1605		5		M30 x1.5	16	56	32	3.175	6.5	1344	1525	
2005	20	5	200 ~ 1500	M35 x1.5	16.5	59.5	38	3.175	7	M6	1512	1995
2505	25	10	250 ~ 1500	M40 x1.5	17	60	42	4.762	10	M6	1704	2581
2510											90	2881
3205	32	5	400 ~ 2000	M48 x1.5	19	60	52	3.175	7	M6	1924	3403
3210		10									93	6.35
4005	40	5	300 ~ 2000	M56 x1.5	19	59	58	3.175	6	M8	2142	4342
4010				10	M60 x2.0	27	102	65	6.35		12	5399
5010	50	10	500 ~ 3000	M72 x2.0	29	104	78	6.35	12	M8	5933	12313