

BS 0802 K S - C7 T - 90 R 136 V

螺紋加工方法

V：轉造
無記號：研磨

全長

全長=136mm

螺旋方向

R=(右)轉方向

L=(左)轉方向

牙長

牙長=90mm

間隙/預壓

Z=扭力預壓品

T=間隙 0.005以下

S=間隙 0.02以下

N=間隙 0.05以下

L=間隙 0.30以下

精度等級

C0

C1

C3

C5

C7=E0.05 (任300長)

C10=E0.21 (任300長)

螺帽數

S=單螺帽

W=雙螺帽

F=OFFSET螺帽

卷列數

導流管式

A1=1.5卷1列

A2=1.5卷2列

B1=2.5卷1列

B2=2.5卷2列

E1=3.5卷1列

蓋板式

D=3.7卷1列

內循環片式

K=1卷3列

端塞式

F=2.7卷1列

端蓋式

C=1.7卷2列

外徑*導程

外徑=8.0mm

導程=2.0mm

滾珠螺桿

BALL SCREW