

借通用件登记

描 图

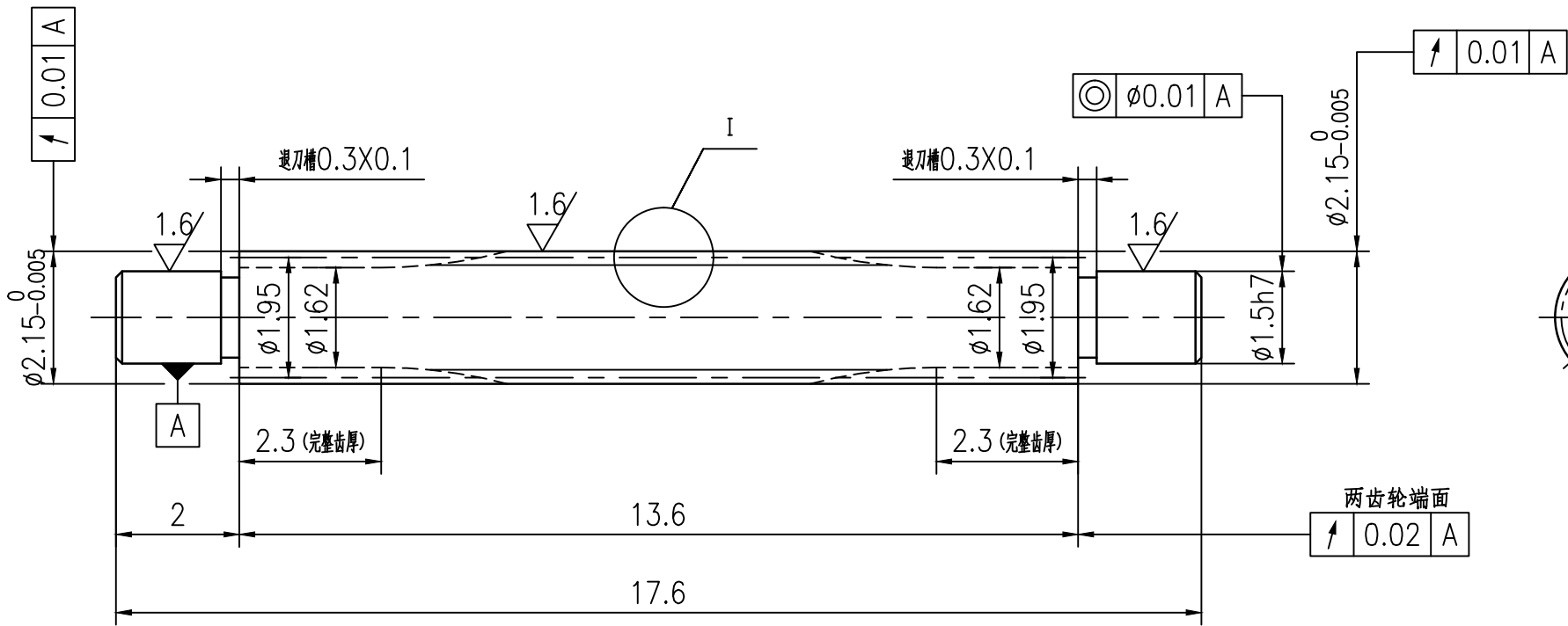
校 描

旧底图总号

签 字

日 期

- 技术要求：
- 热处理后齿面硬度：58~62HRC。
 - 未注尺寸公差按GB/T1804-2000中f级精度执行。
 - 未注形位公差按GB/T1184-1996中H级精度执行。
 - 锐边倒钝，孔端倒角，未注倒角C0.1。
 - 滚柱整段均为左旋螺纹牙，滚柱两侧加工有齿轮牙，齿轮采用短齿制齿轮，齿轮和螺纹的中径公称尺寸一致，螺纹的小径可以根据实际加工情况酌情减小。



其余 3.2/

模数m	0.15
齿数z	13
齿形角α	20°
齿顶高系数	0.8
配对齿轮图号	XP_linearmotor_F300_01_002

螺纹导程	0.667mm
螺纹头数	1
螺纹旋向	左旋
轴截面齿形	圆弧齿形
啮合螺纹齿形角	90°

标记	处数	更改文件号	签字	日期					
设计			标准化		图样标记			重量	比例
审核									10:1
工艺			日期		共 页			第 页	