

技术要求

1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

一般尺寸公差 (mm)

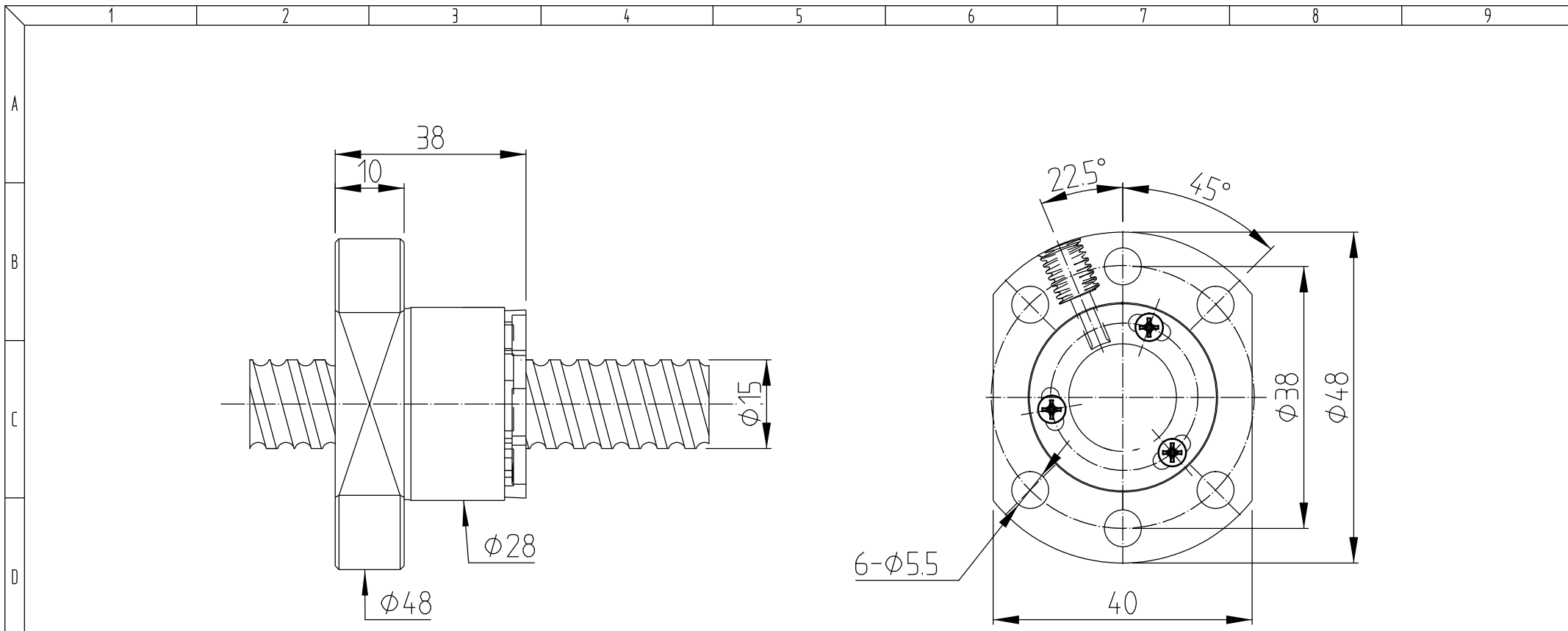
范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

编号	日期	变更内容	更改者

制图		客户编号		螺杆规格	SSR1205
校对		客户图号		螺帽规格	SFS1205-2.8
审核		LiMo Bearing LTD info@limotioner.com		图 号	
日期					

E ₃₀₀	T	E
0.018	-0.033	±0.024
比例		
1:1		

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向/螺纹数	右/1
节圆直径	φ12.3
导程	5
钢珠直径	φ2.5
导程角	7.31
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
● 不在有效热处理范围内	
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	滚珠牙部 HRC58~62° 渗碳热处理 HRC58~62°



技术要求

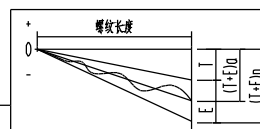
1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

一般尺寸公差 (mm)							
范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

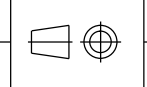
编号	日期	变更内容	更改者

制图		客户编号		螺杆规格	SSR1605
校对		客户图号		螺帽规格	SFS1605-3.8
审核		LiMo Bearing LTD info@limotioner.com		图 号	
日期					

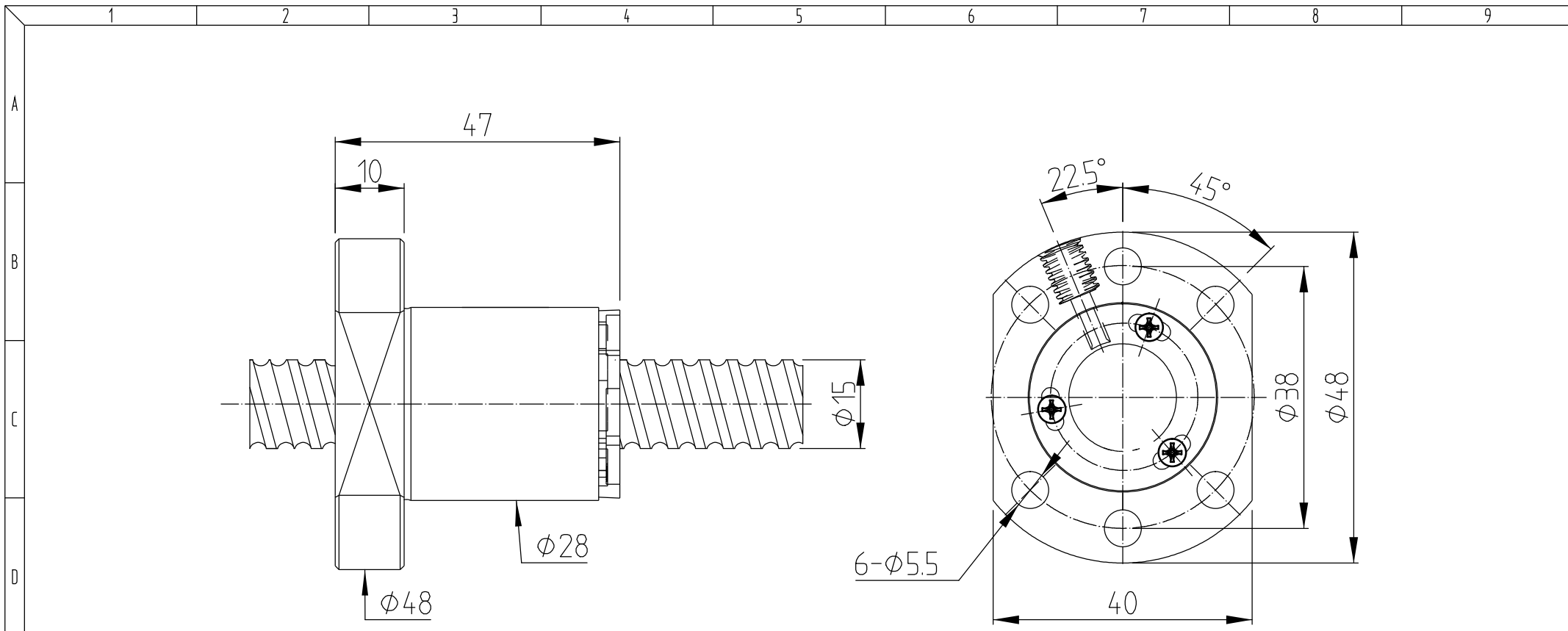
执行工艺		
额定动负荷 (kgf)		
额定静负荷 (kgf)		
螺旋方向 / 螺旋数		右 / 1
节圆直径		φ15.67
导程		05
钢珠直径		φ2.778
导程角		5.33
轴向间隙		0
基准扭矩 (kgf-cm)		
预压扭矩 (kgf-cm)		
弹簧力		
螺纹形式		歌德式
		● 不在有效热处理范围内
材质	螺杆	S55C
	螺帽	20CrMo
热处理	螺杆	滚珠牙部 HRC58~62°
	螺帽	渗碳热处理 HRC58~62°



E300	T	E
0.018	-0.033	±0.024



比例
1:1



技术要求

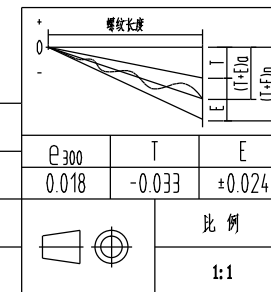
1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

一般尺寸公差 (mm)

范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

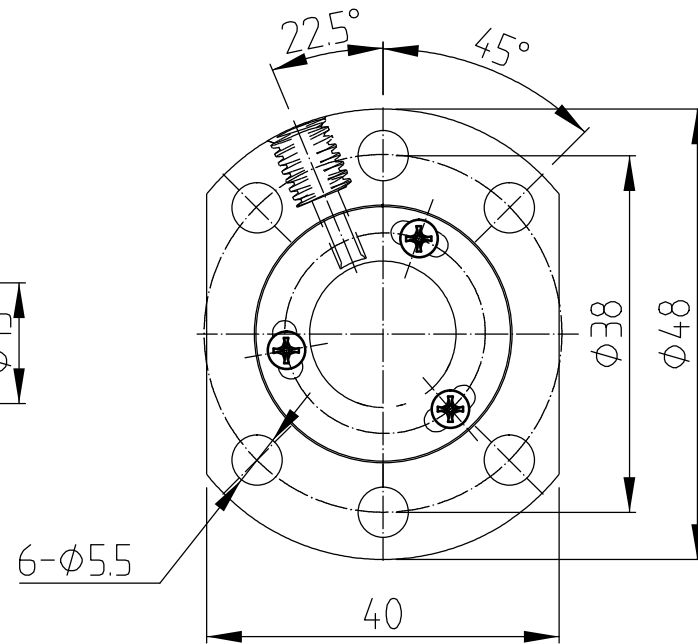
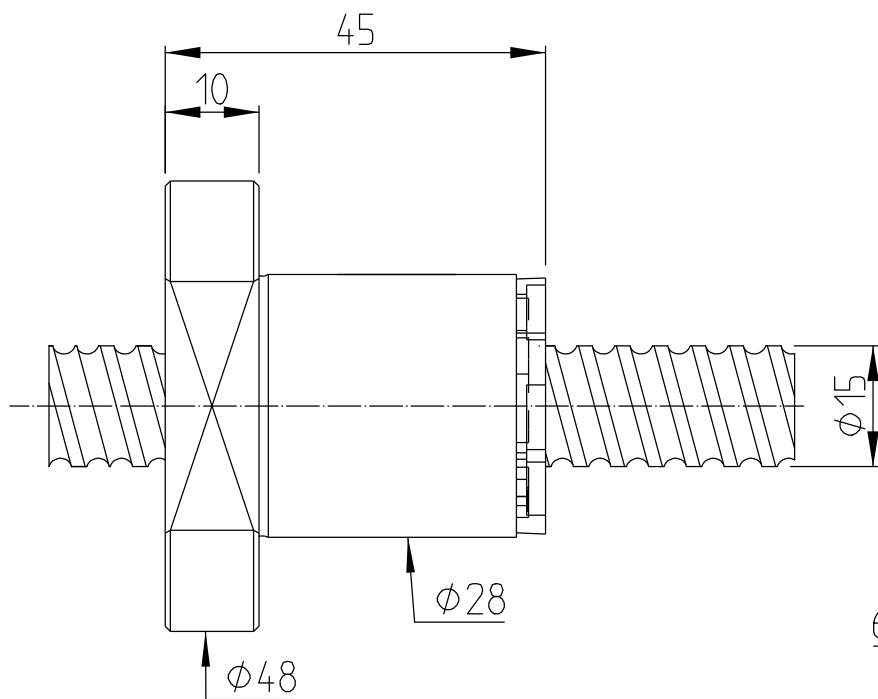
编号	日期	变更内容	更改者

制图		客户编号		螺杆规格	SSR1610
校对		客户图号		螺帽规格	SFS1610-3.8
审核		LiMo Bearing LTD		图 号	
日期		info@limotioner.com			



执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向/螺纹数	右/1
节圆直径	φ15.67
导程	10
钢珠直径	φ2.778
导程角	11.48°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
	不在有效热处理范围内
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	螺杆 滚珠牙部 HRC58~62° 螺帽 渗碳热处理 HRC58~62°

比例 1:1



技术要求

1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

一般尺寸公差 (mm)

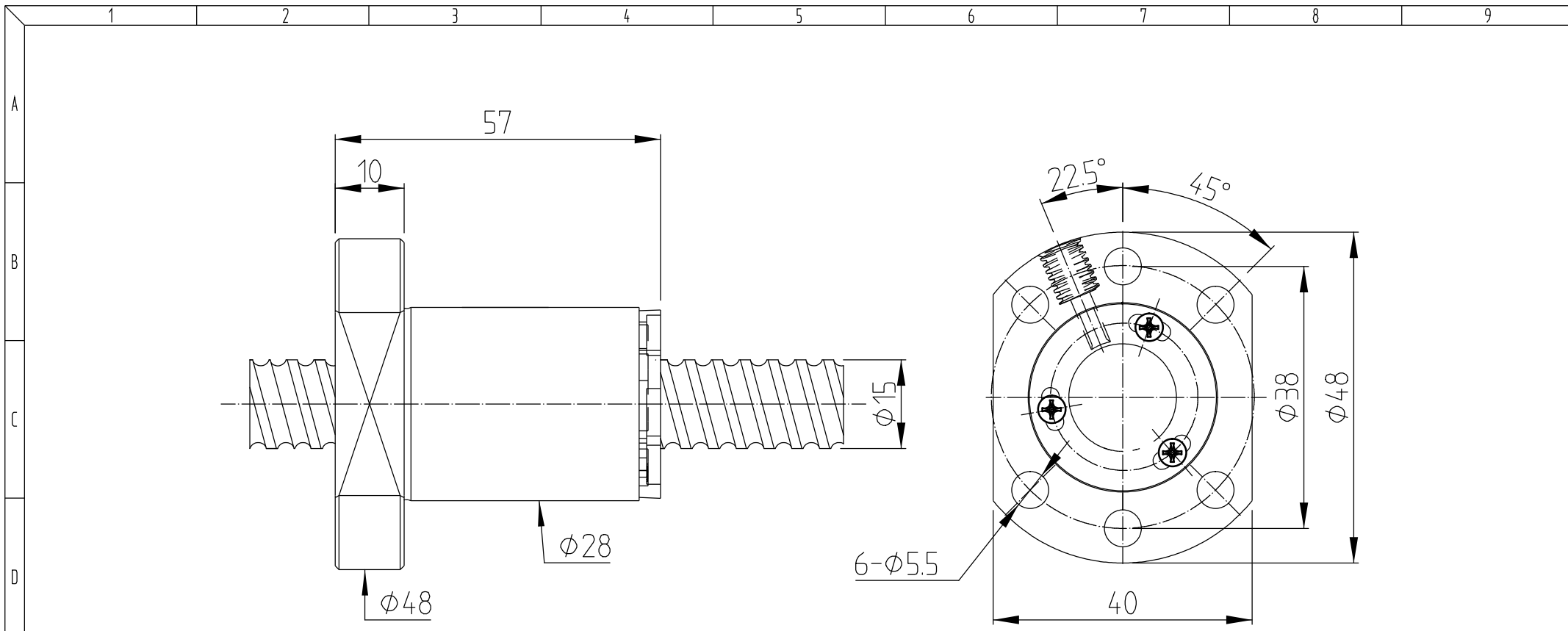
范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

编号	日期	变更内容	更改者

制图		客户编号		螺杆规格	SSR1616
校对		客户图号		螺帽规格	SFS1616-1.8
审核		LiMo Bearing LTD		图 号	
日期		info@limotioner.com			

E ₃₀₀	T	E
0.018	-0.033	±0.024
比例		
1:1		

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向/螺纹数	右/1
节圆直径	φ16.65
导程	16
钢珠直径	φ2.778
导程角	17.2°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
● 不在有效热处理范围内	
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	螺杆 滚珠牙部 HRC58~62°
	螺帽 渗碳热处理 HRC58~62°



技术要求

1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

一般尺寸公差 (mm)

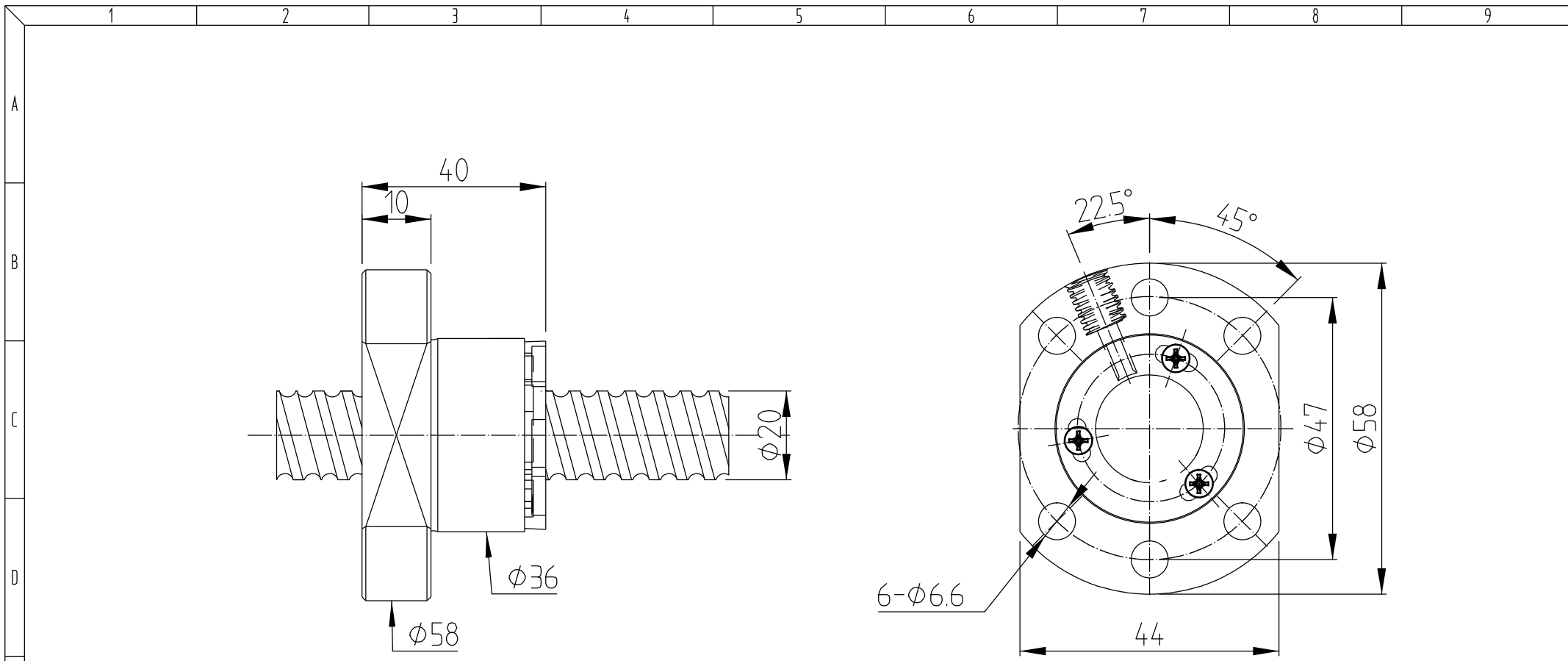
范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

编号	日期	变更内容	更改者

制图		客户编号		螺杆规格	SSR1620
校对		客户图号		螺帽规格	SFS1620-1.8
审核		LiMo Bearing LTD info@limotioner.com		图 号	
日期					

E300	T	E
0.018	-0.033	±0.024
比例 1:1		

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向/螺纹数	右/1
节圆直径	φ15.67
导程	20
钢珠直径	φ2.778
导程角	21.1°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo 滚珠牙部 HRC58~62° 渗碳热处理 HRC58~62°



技术要求

1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

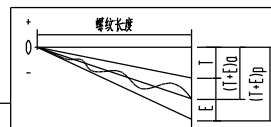
一般尺寸公差 (mm)

范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

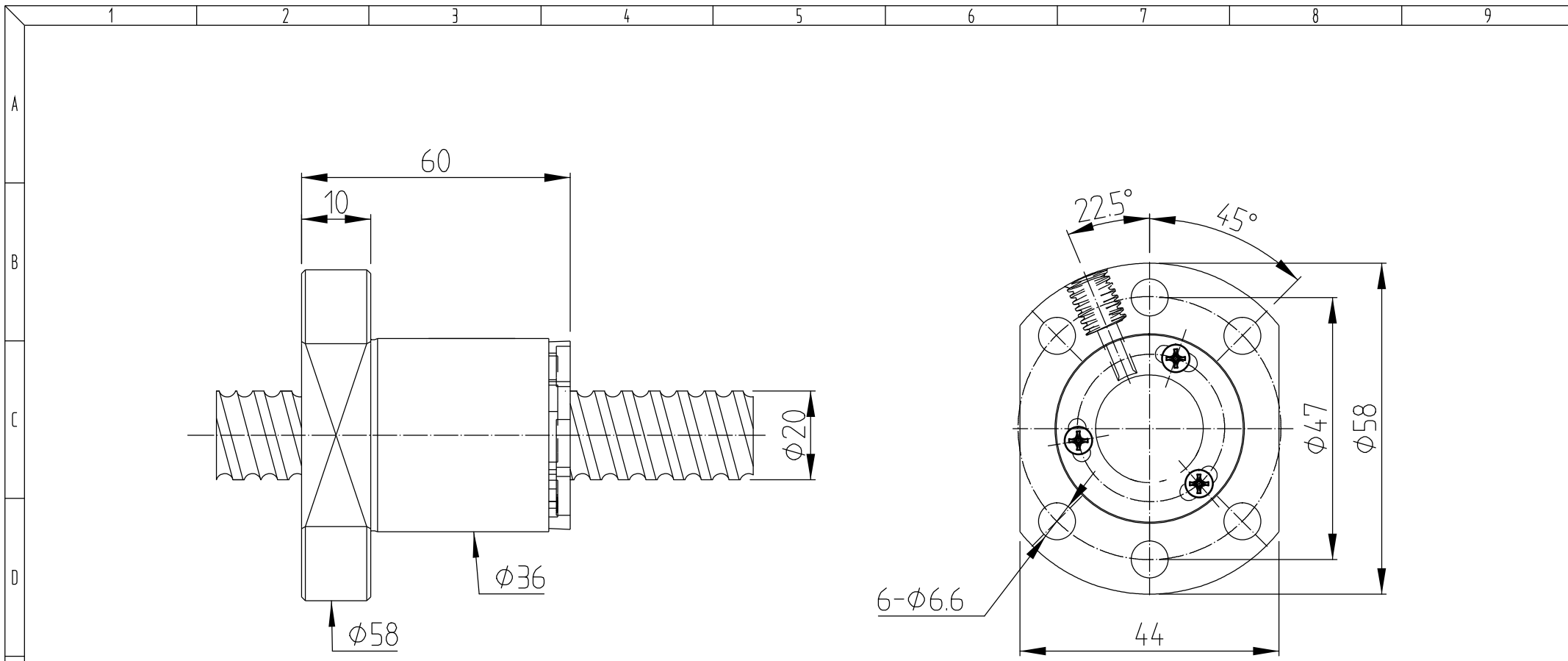
编号	日期	变更内容	更改者

制图	客户编号	螺杆规格	SCR2005
校对	客户图号	螺帽规格	SFS2005-3.8
审核	LiMo Bearing LTD		图 号
日期	info@limotioner.com		

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向 / 螺旋数	右 / 1
节圆直径	φ21.08
导程	05
钢珠直径	φ3.175
导程角	4.32°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
	不在有效热处理范围内
材质	螺杆 S55C
	螺帽 20CrMo
热处理	滚珠牙部 HRC58~62°
	渗碳热处理 HRC58~62°



E300	T	E
0.018	-0.033	±0.024
比例		1:1



技术要求

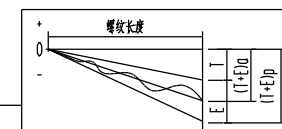
1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

一般尺寸公差 (mm)

范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

编号	日期	变更内容	更改者

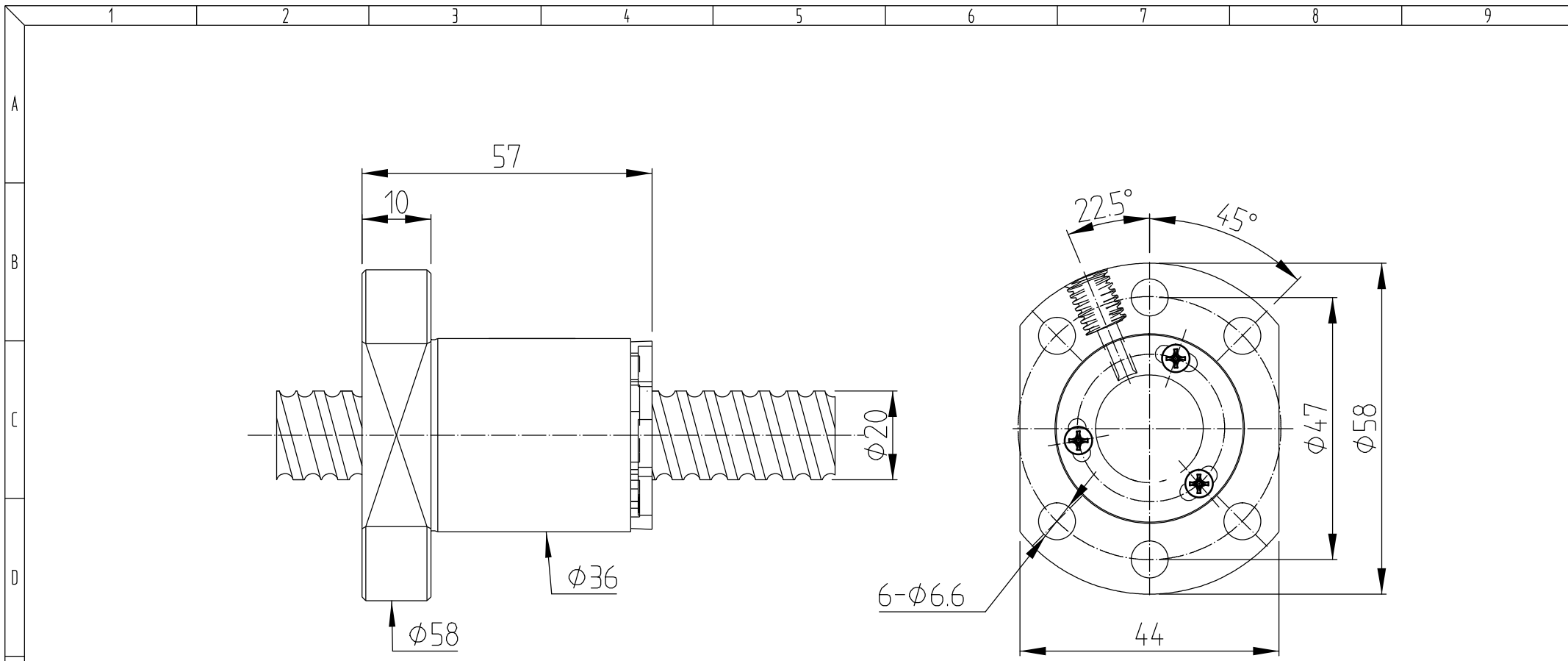
制图		客户编号		螺杆规格	SSR2010
校对		客户图号		螺帽规格	SFS2010-3.8
审核		LiMo Bearing LTD		图 号	
日期		info@limotioner.com			



E300	T	E
0.018	-0.033	±0.024

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向/螺纹数	右/1
节圆直径	φ21.08
导程	10
钢珠直径	φ3.175
导程角	8.59°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
	不在有效热处理范围内
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	螺杆 滚珠牙部 HRC58~62° 螺帽 渗碳热处理 HRC58~62°

比例 1:1



技术要求

1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

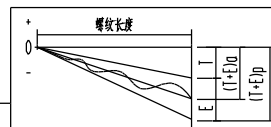
一般尺寸公差 (mm)

范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

编号	日期	变更内容	更改者

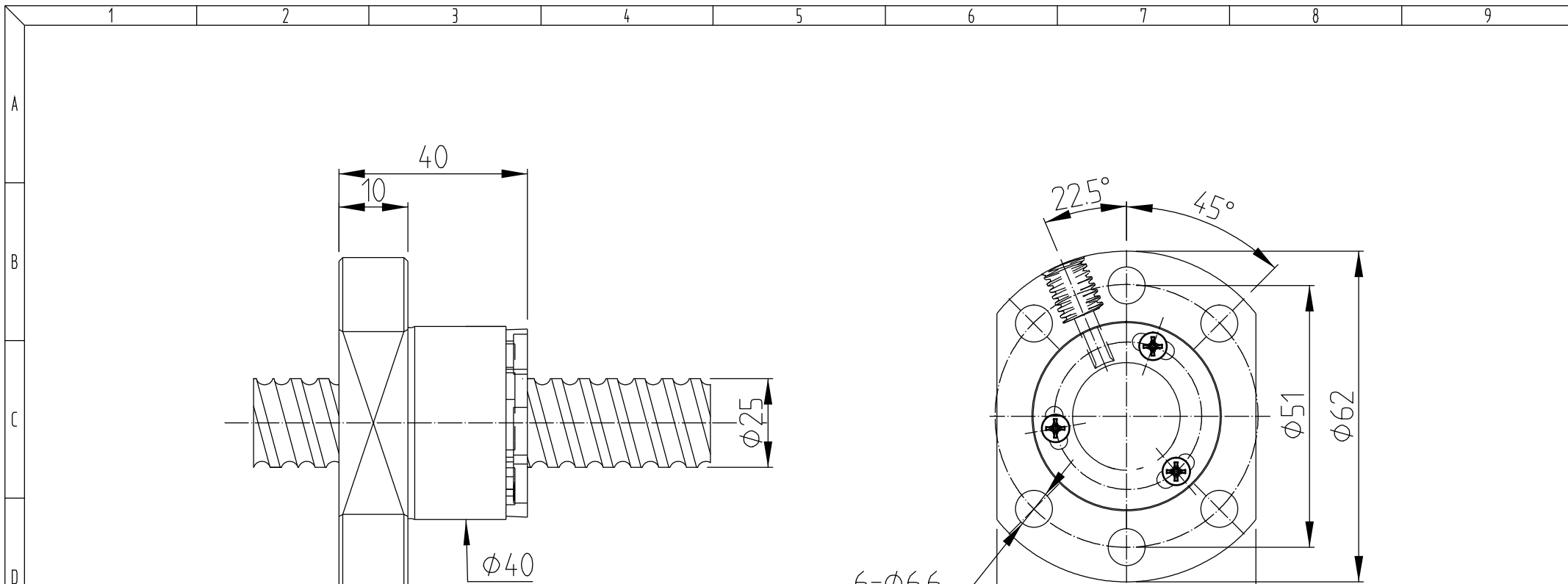
制图		客户编号		螺杆规格	SSR2020
校对		客户图号		螺帽规格	SFS2020-18
审核		LiMo Bearing LTD		图 号	
日期		info@limotioner.com			

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向 / 螺旋数	右 / 1
节圆直径	φ21.08
导程	05
钢珠直径	φ3.175
导程角	4.32°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
	不在有效热处理范围内
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	螺杆 滚珠牙部 HRC58~62° 螺帽 渗碳热处理 HRC58~62°



E ₃₀₀	T	E
0.018	-0.033	±0.024

比例	1:1
----	-----



技术要求

1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

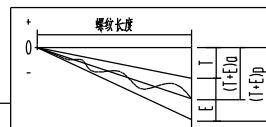
一般尺寸公差 (mm)

范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

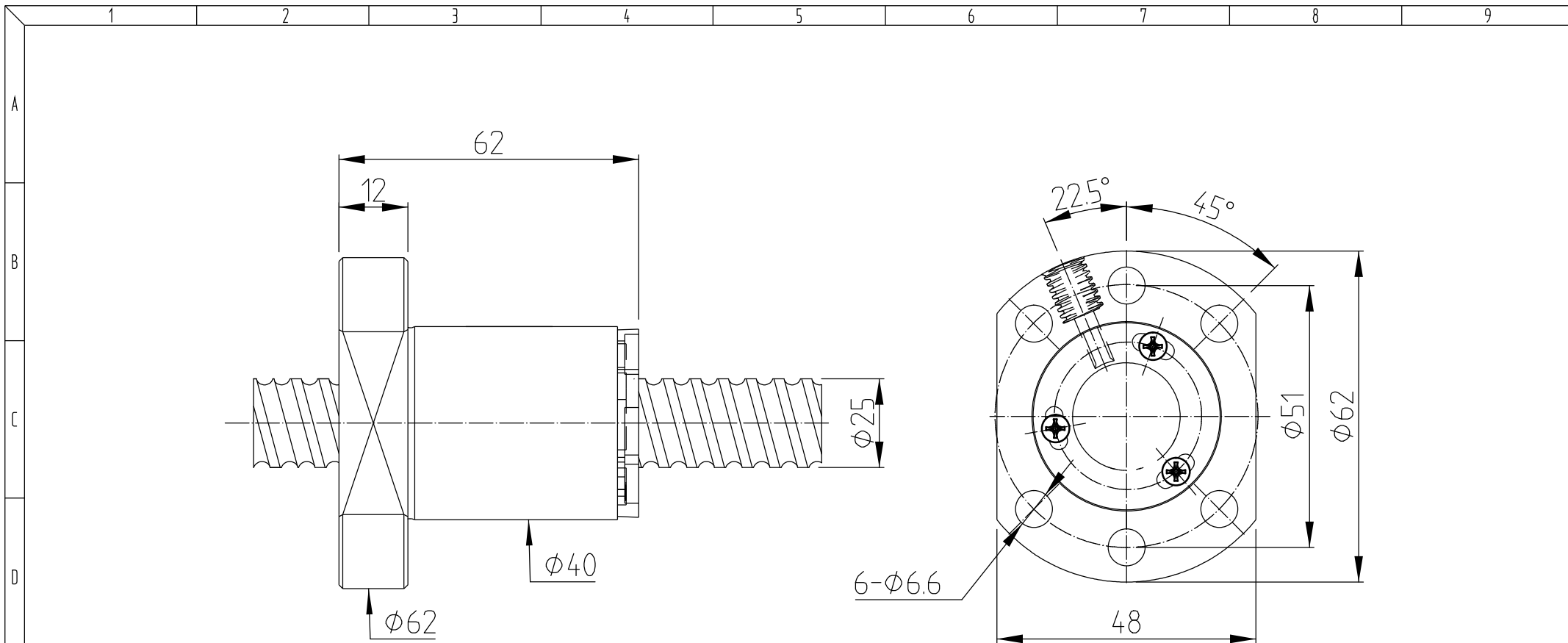
编号	日期	变更内容	更改者

制图		客户编号		螺杆规格	SCR 2505
校对		客户图号		螺帽规格	SFS2505-3.8
审核		LiMo Bearing LTD info@limotioner.com		图 号	
日期					

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向/螺旋数	右/1
节圆直径	φ26.08
导程	05
钢珠直径	φ3.175
导程角	3.49°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
● 不在有效热处理范围内	
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	螺杆 滚珠牙部 HRC58~62°
	螺帽 渗碳热处理 HRC58~62°



E300	T	E
0.018	-0.033	±0.024
比例 1:1		



技术要求

1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

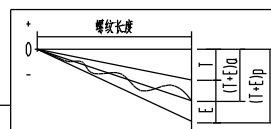
一般尺寸公差 (mm)

范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

编号	日期	变更内容	更改者

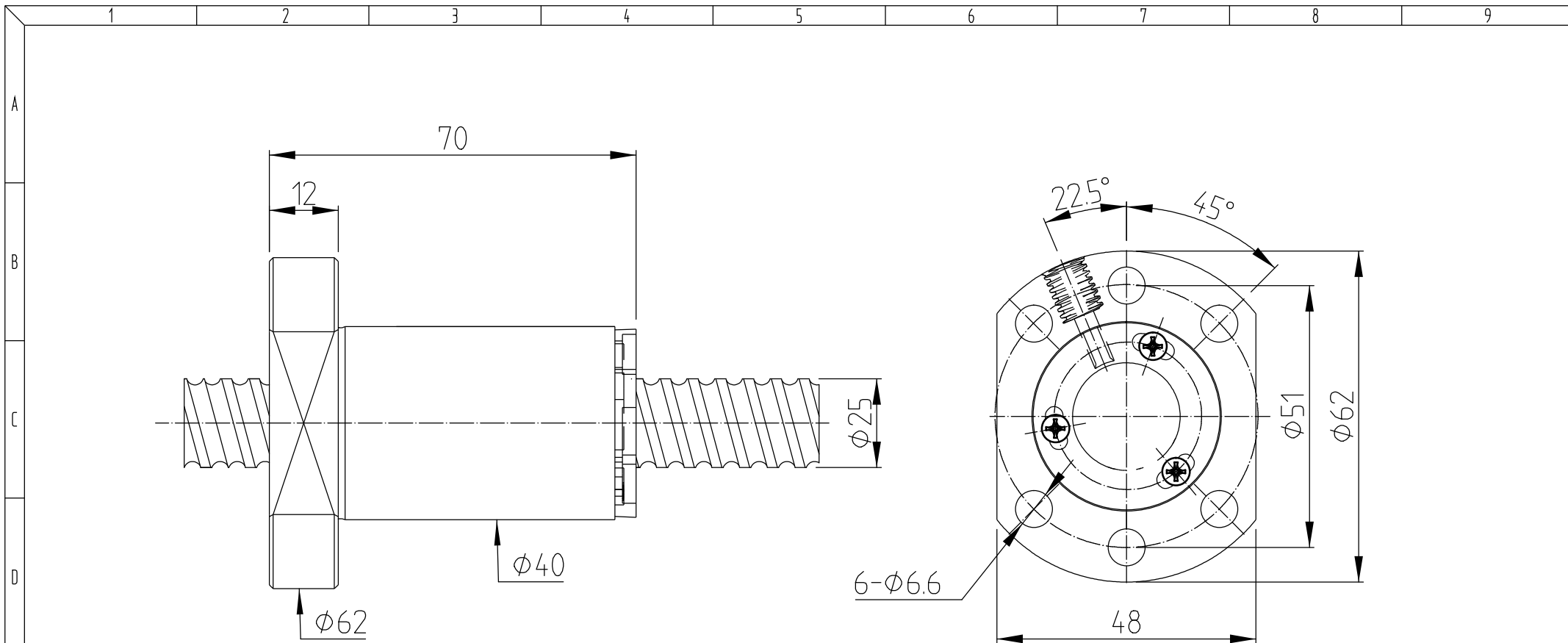
制图		客户编号		螺杆规格	SSR2510
校对		客户图号		螺帽规格	SFS2510-3.8
审核		LiMo Bearing LTD info@limotioner.com		图 号	
日期					

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向/螺旋数	右/1
节圆直径	φ26.08
导程	10
钢珠直径	φ3.175
导程角	6.82°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
● 不在有效热处理范围内	
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	螺杆 滚珠牙部 HRC58~62°
	螺帽 渗碳热处理 HRC58~62°



e ₃₀₀	T	E
0.018	-0.033	±0.024





技术要求

1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

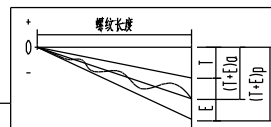
一般尺寸公差 (mm)

范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

编号	日期	变更内容	更改者

制图		客户编号		螺杆规格	SSR2525
校对		客户图号		螺帽规格	SFS2525-18
审核		LiMo Bearing LTD		图	号
日期		info@limotioner.com			

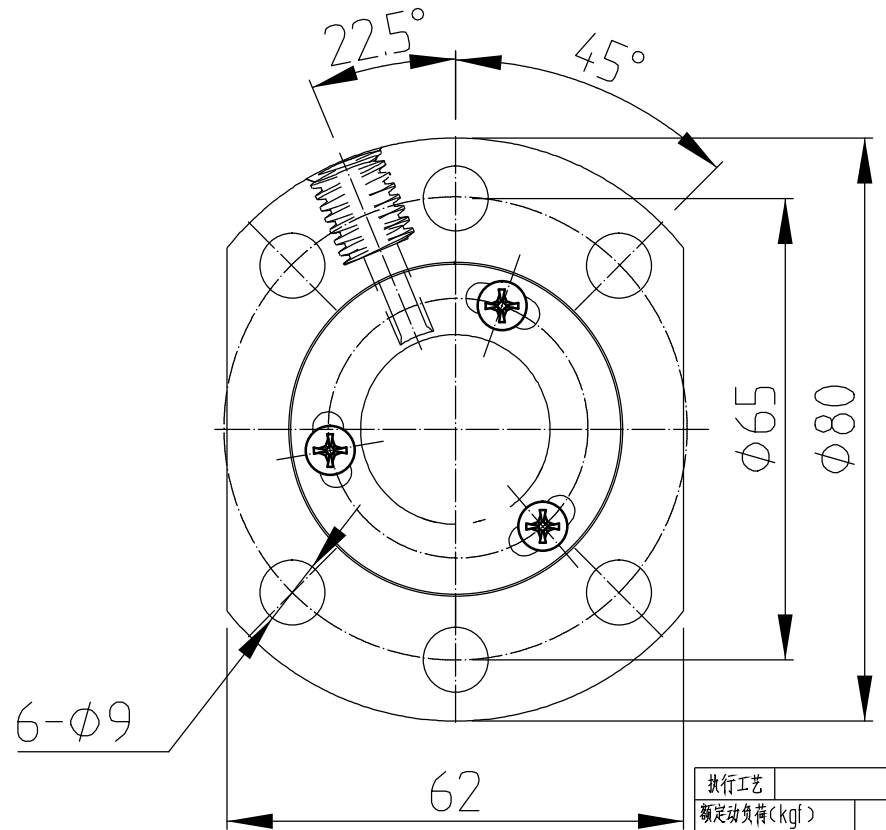
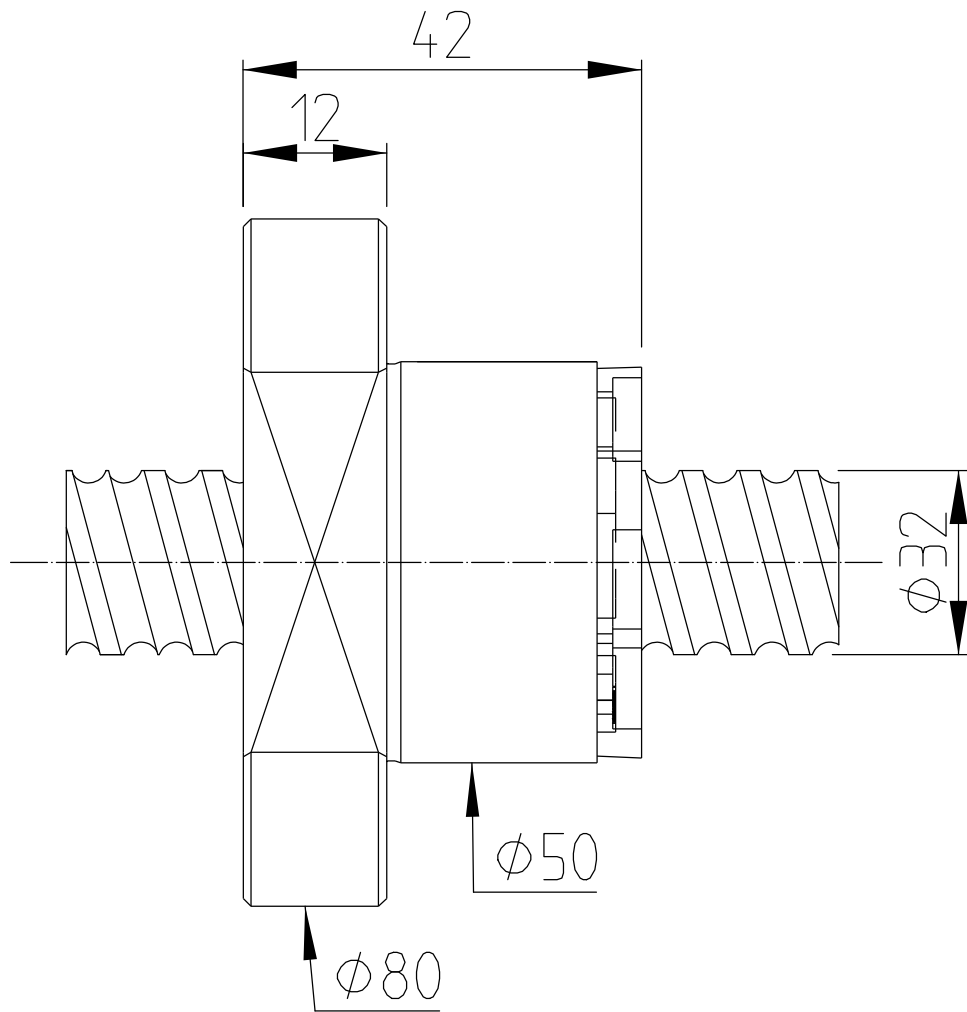
执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向/螺旋数	右/1
节圆直径	φ26.08
导程	25
钢珠直径	φ3.175
导程角	17.02°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
	不在有效热处理范围内
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	滚珠牙部 HRC58~62° 螺帽 渗碳热处理 HRC58~62°



e ₃₀₀	T	E
0.018	-0.033	±0.024



比例	1:1
----	-----



技术要求

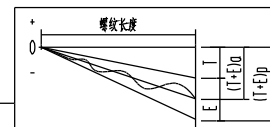
1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

一般尺寸公差 (mm)

范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

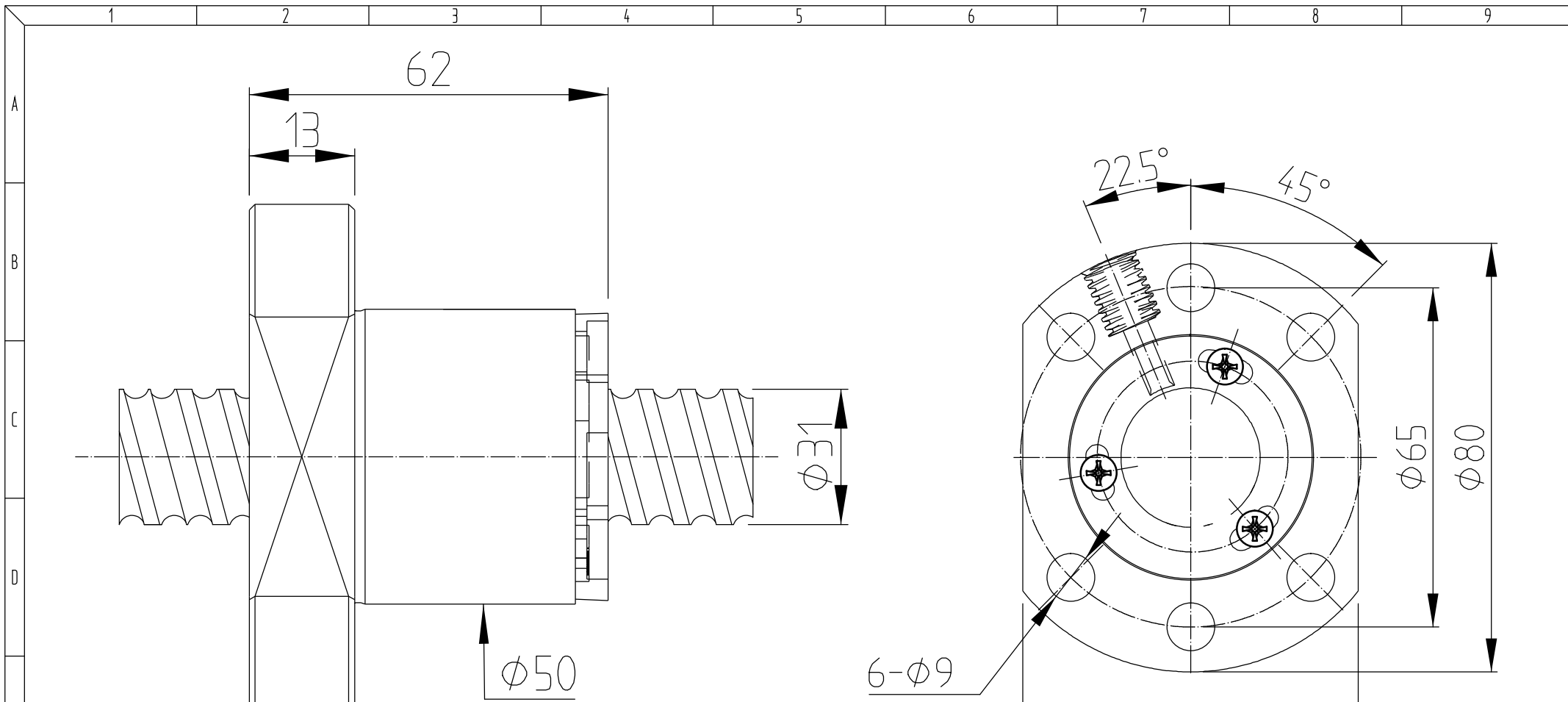
编号	日期	变更内容	更改者

制图	客户编号	螺杆规格	SCR3205
校对	客户图号	螺帽规格	SFS3205-3.8
审核	LiMo Bearing LTD info@limotioner.com		
日期			



e ₃₀₀	T	E
0.018	-0.033	±0.024

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向 / 螺纹数	右 / 1
节圆直径	φ33.08
导程	05
钢珠直径	φ3.175
导程角	2.75°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
材质	不在有效热处理范围内
螺帽	S55C
螺帽	20CrMo
螺帽	滚珠牙部 HRC58~62°
螺帽	渗碳热处理 HRC58~62°



技术要求

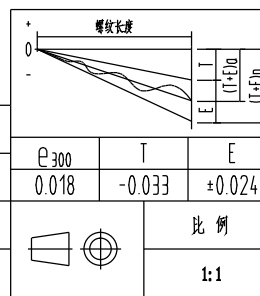
1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

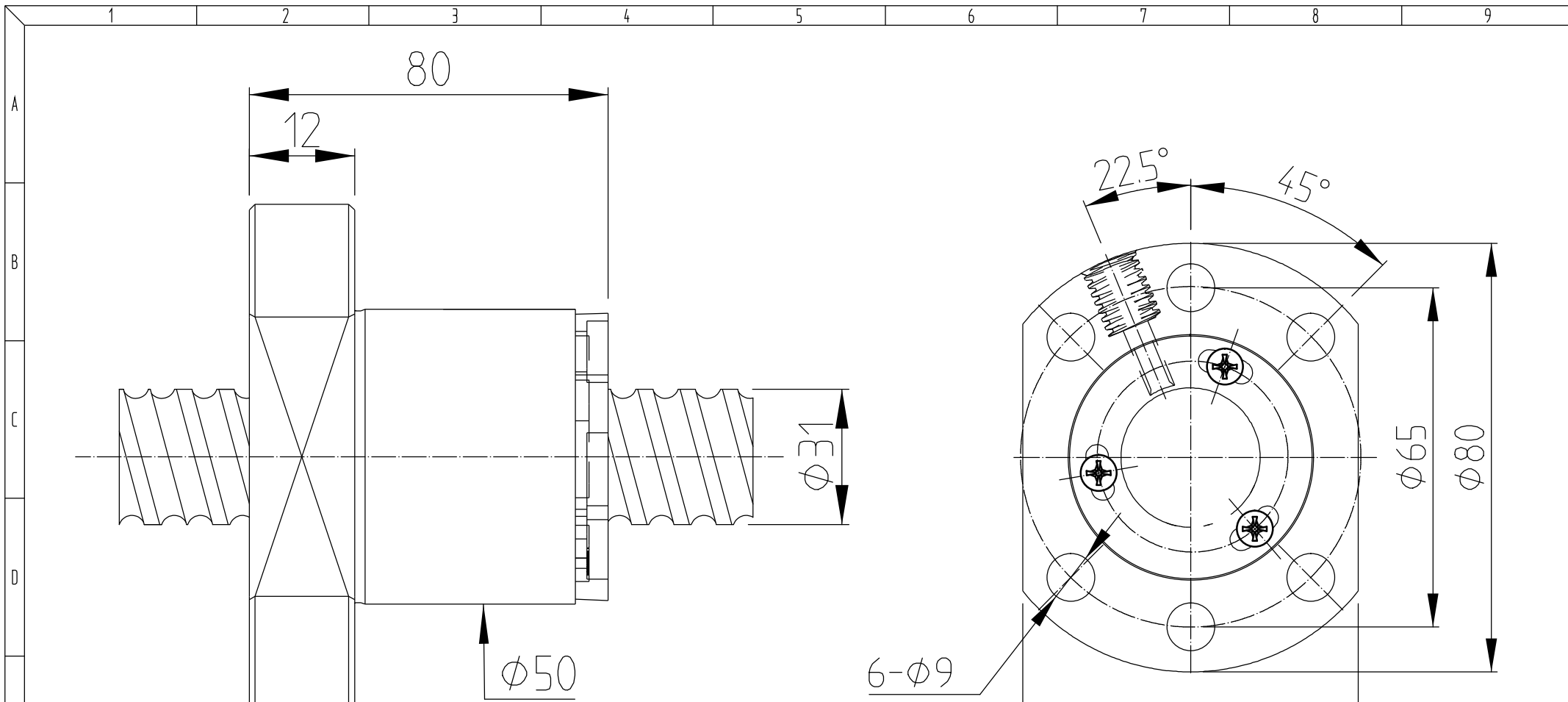
一般尺寸公差 (mm)							
范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

编号	日期	变更内容	更改者

制图		客户编号		螺杆规格	SCR3210
校对		客户图号		螺帽规格	SFS3210-3.8
审核		LiMo Bearing LTD		图 号	
日期		info@limotioner.com			

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向 / 螺纹数	右 / 1
节圆直径	φ32.35
导程	10
钢珠直径	φ3.969
导程角	5.62°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
	不在有效热处理范围内
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	滚珠牙部 HRC58~62° 螺帽 渗碳热处理 HRC58~62°





技术要求

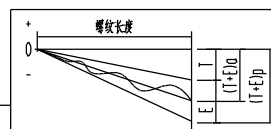
1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

一般尺寸公差 (mm)							
范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

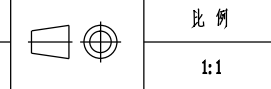
编号	日期	变更内容	更改者

制图		客户编号		螺杆规格	SSR3220
校对		客户图号		螺帽规格	SFS3220-2.8
审核		LiMo Bearing LTD info@limotioner.com			
日期					

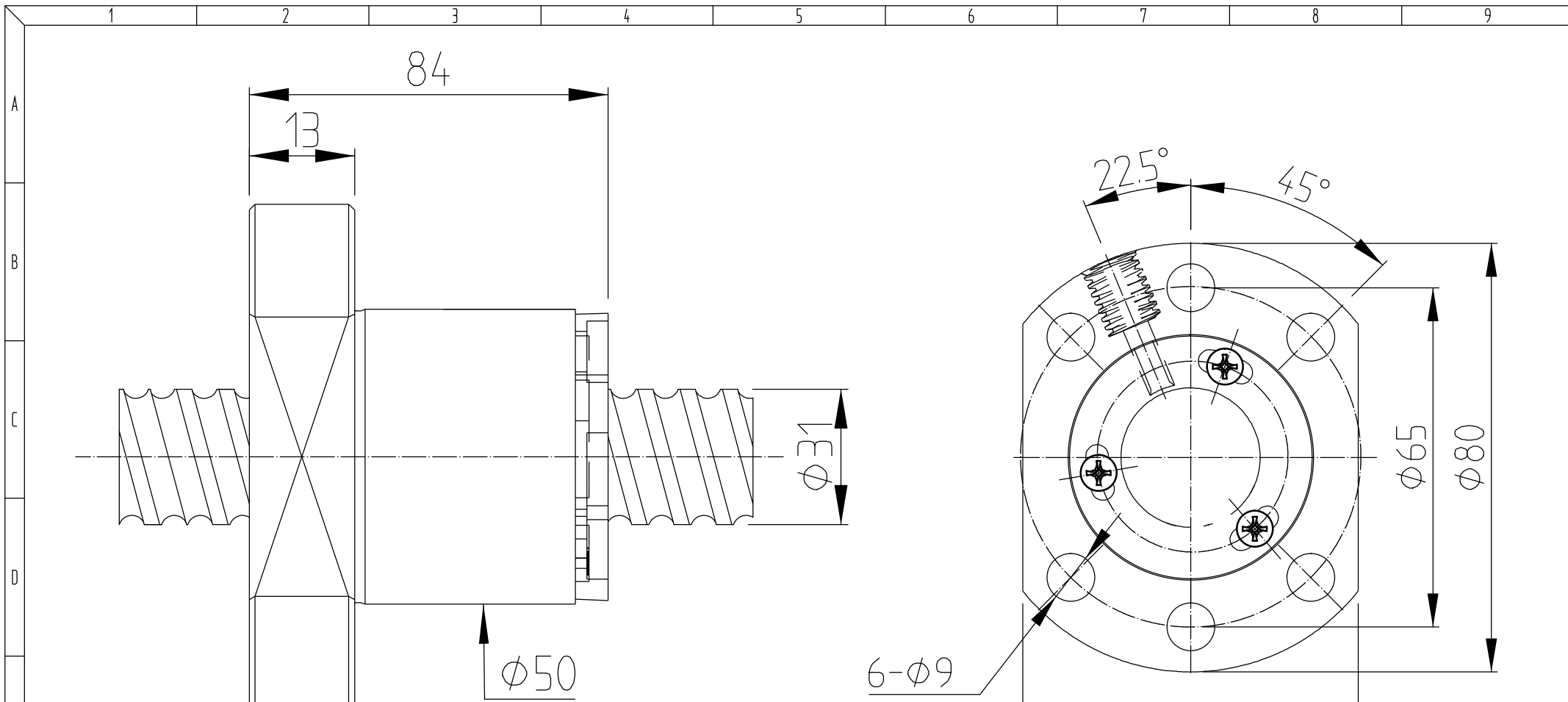
执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向 / 螺纹数	右 / 1
节圆直径	φ32.35
导程	20
钢珠直径	φ3.969
导程角	11.13°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
● 不在有效热处理范围内	
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	滚珠牙部 HRC58~62° 螺帽 渗碳热处理 HRC58~62°



E ₃₀₀	T	E
0.018	-0.033	±0.024



比例	1:1
----	-----



技术要求

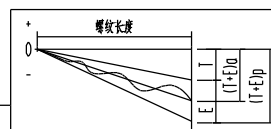
1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

一般尺寸公差 (mm)							
范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

编号	日期	变更内容	更改者

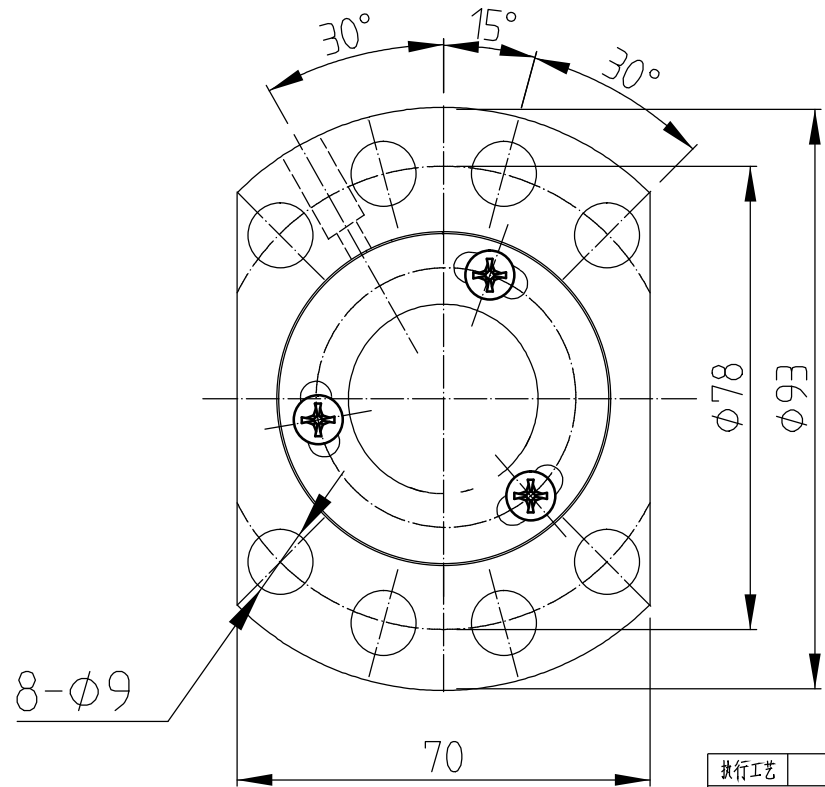
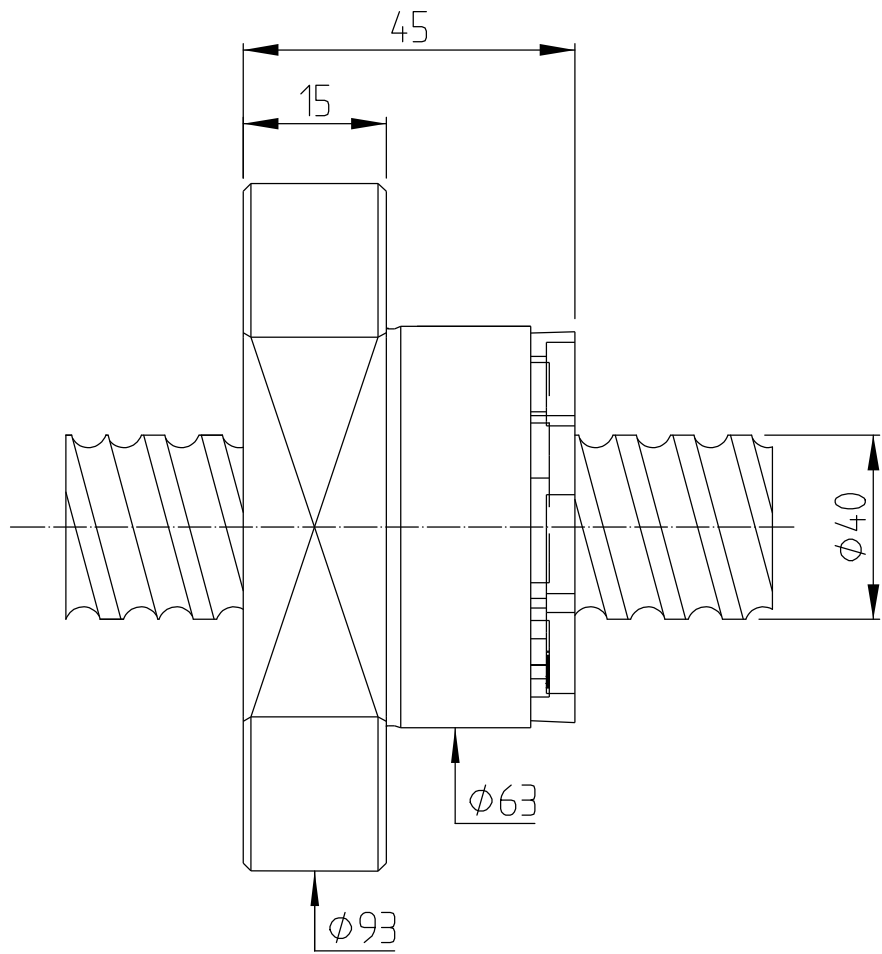
制图		客户编号		螺杆规格	SSR3232
校对		客户图号		螺帽规格	SFS3232-18
审核		LiMo Bearing LTD		图 号	
日期		info@limotioner.com			

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向 / 螺纹数	右 / 1
节圆直径	φ32.35
导程	32
钢珠直径	φ3.969
导程角	17.03°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
● 不在有效热处理范围内	
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	螺杆 滚珠牙部 HRC58~62°
	螺帽 渗碳热处理 HRC58~62°



e ₃₀₀	T	E
0.018	-0.033	±0.024





技术要求

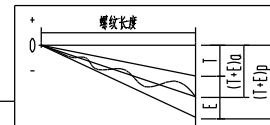
1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

一般尺寸公差 (mm)

范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

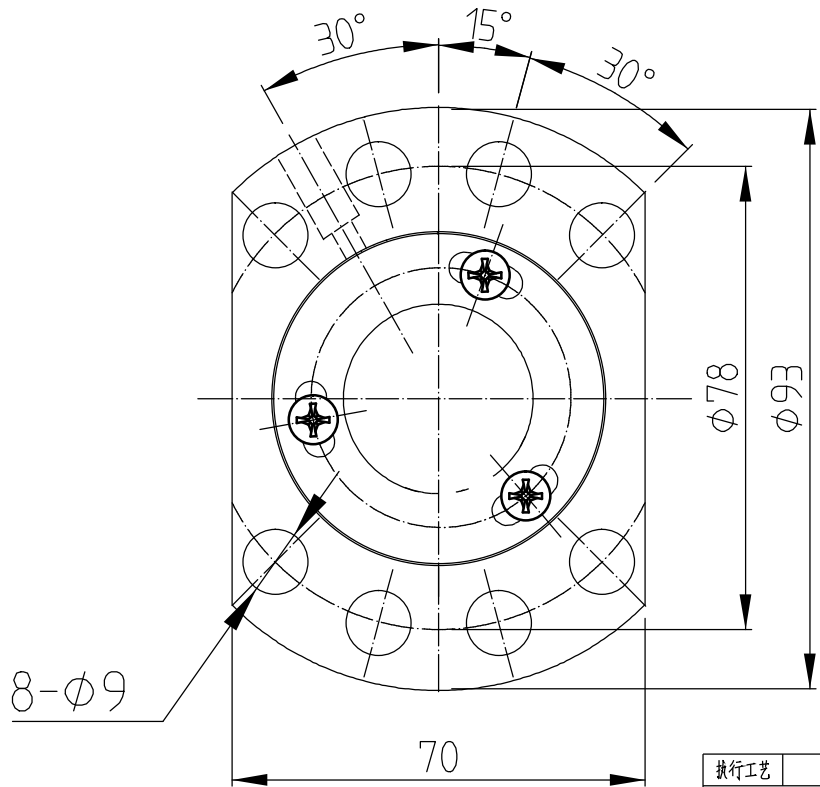
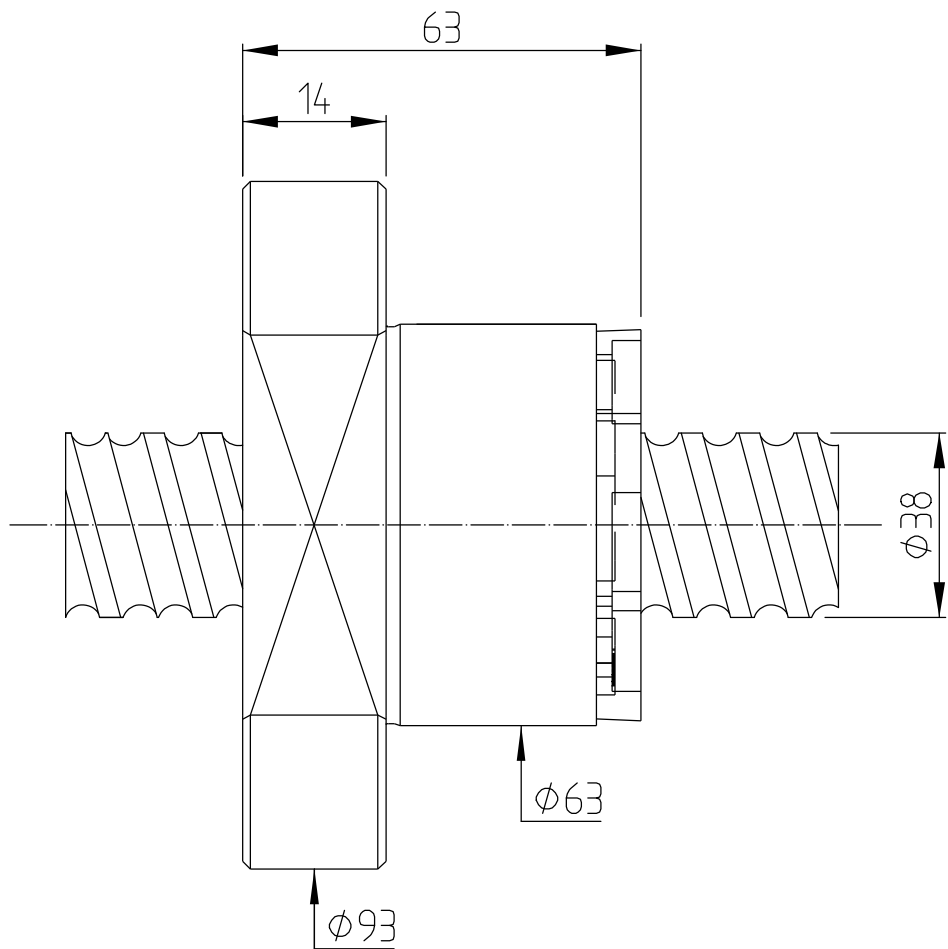
编号	日期	变更内容	更改者

制图		客户编号		螺杆规格	SCR4005
校对		客户图号		螺帽规格	SFS4005-3.8
审核		LiMo Bearing LTD		图 号	
日期		info@limotioner.com			



公差	T	E
E ₃₀₀		
0.018	-0.033	±0.024

执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向 / 螺旋数	右 / 1
节圆直径	φ
导程	05
钢珠直径	φ3.175
导程角	2.22°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
材质	不在有效热处理范围内
螺帽	S55C
螺帽	20CrMo
螺帽	滚珠牙部 HRC58~62°
螺帽	渗碳热处理 HRC58~62°



技术要求

1. 未注倒圆角R0.5, 未注倒角C1.

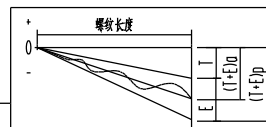
一般尺寸公差 (mm)

范围	公差	范围	公差	范围	公差	范围	公差
1~6	±0.1	31~120	±0.3	401~1000	±0.8	2001~4000	±2.0
7~30	±0.2	121~400	±0.5	1001~2000	±1.2	4001以上	±3.0

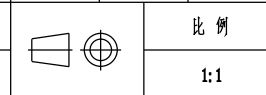
编号	日期	变更内容	更改者

制图		客户编号		螺杆规格	SSR4010
校对		客户图号		螺帽规格	SFS4010-3.8
审核		LiMo Bearing LTD info@limotioner.com			
日期					

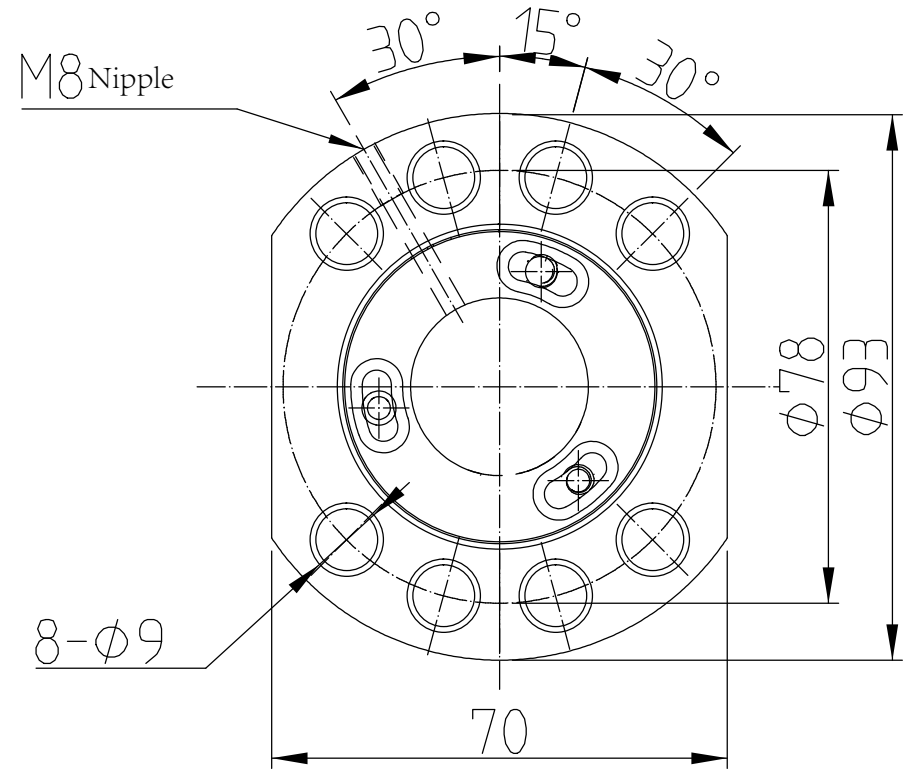
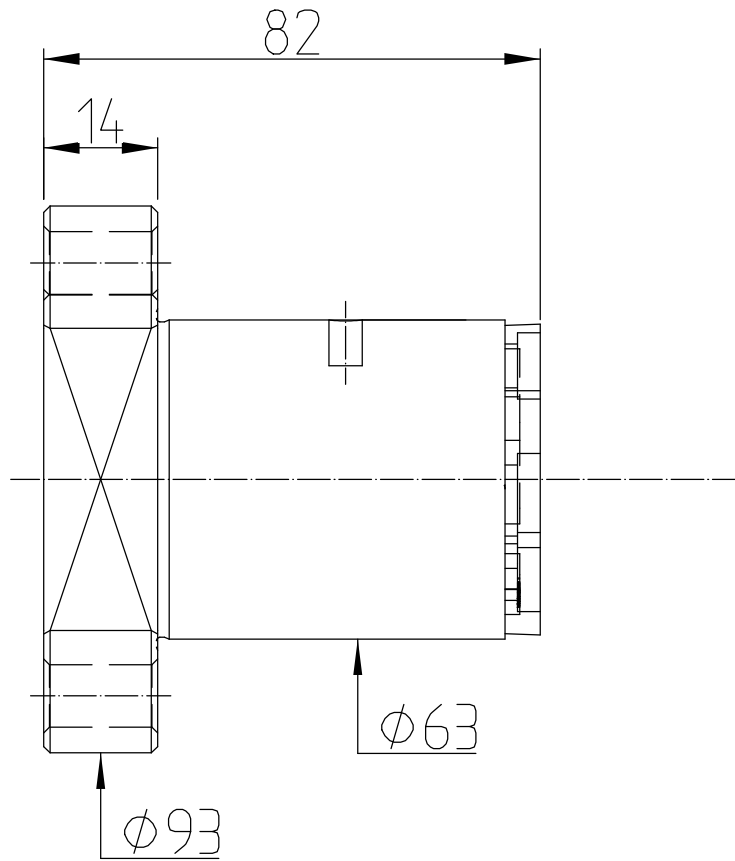
执行工艺	
额定动负荷 (kgf)	
额定静负荷 (kgf)	
螺旋方向 / 螺纹数	右 / 1
节圆直径	φ39.52
导程	10
钢珠直径	φ6.35
导程角	4.61°
轴向间隙	0
基准扭矩 (kgf-cm)	
预压扭矩 (kgf-cm)	
弹簧力	
螺纹形式	歌德式
	不在有效热处理范围内
材质	螺杆 S55C 螺帽 20CrMo
热处理	滚珠牙部 HRC58~62° 渗碳热处理 HRC58~62°



螺帽长度	T	E
0		
0.018	-0.033	±0.024



比例
1:1



制图	制图日期	SFS4020-2.8	图纸比例
校核	校核日期		重量
info@limotioner.com		LiMo Bearing LTD	