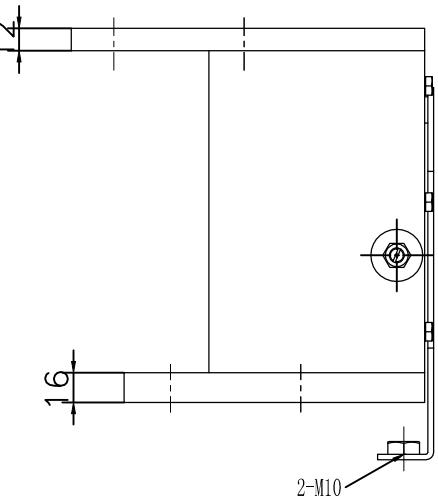
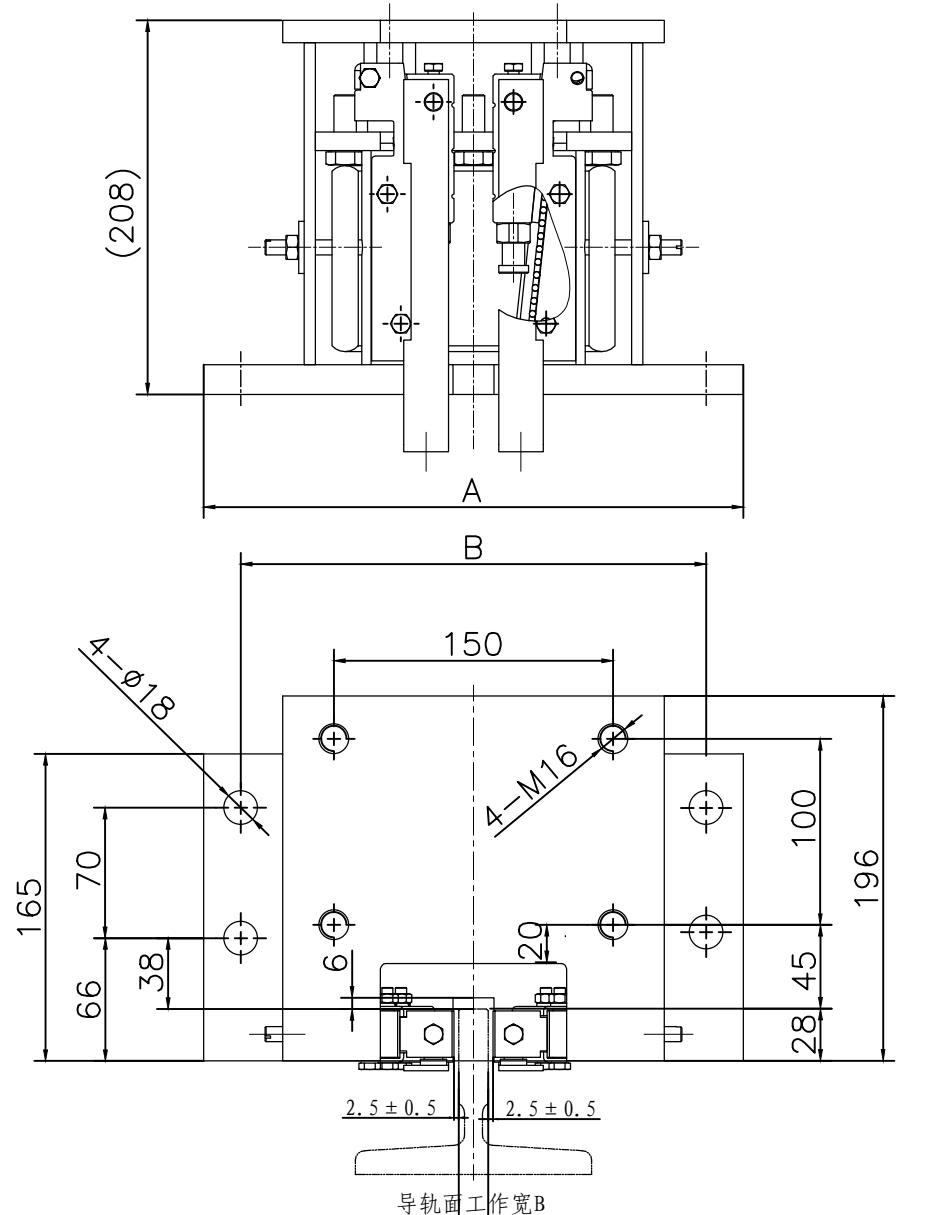


A3		基础尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	锯齿切割	>0.5-3	>3-6	>6	角度(短边)	0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	公差	±0.2	±0.5	±1	公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



件号	A	B	额定速度 m/s	总容许质量 (P+Q)Kg	导轨面工作宽度B
VKS3H037001	280	225	V=1.0	<=2600	15.88mm
VKS3H037002	280	225	V=1.5	<=2600	
VKS3H037003	280	225	V=1.0	<=3500	
VKS3H037004	280	225	V=1.5	<=3500	
VKS3H037005	280	225	V=1.0	<=4300	
VKS3H037006	280	225	V=1.5	<=4300	
VKS3H037007	290	250	V=1.0	<=6200	

技术要求

- 、总装
 - a. 楔块. 滚柱架与钳体接触面须抹上润滑脂.
 - b. 左右盖板下端与钳体下端齐平.
 - c. 楔块上的两销须贴住右盖板腰槽左边上下活动.
 - d. 滚柱架的两销须贴住左盖板腰槽右边上下活动.
 - e. 总装后楔块. 滚柱架上下活动自如. 不得有卡阻现象.
 - 、宁波奥德普型号:0X-188A.