

精密研磨滚珠丝杠·紧凑型螺母

轴径 6 导程 1



紧凑型螺母

进口产品

CAD 2D 3D



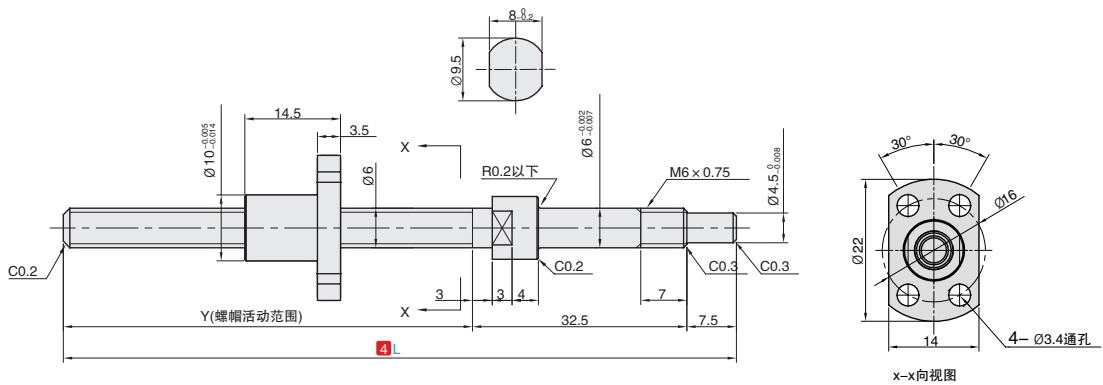
标准加工 按图定制

1 代号	2 丝杠轴外径	3 导程	精度等级	丝杠轴		螺母	
				M 材质	H 硬度	M 材质	H 硬度
GSRBA	6	1	C3	SCM415	58-62HRC	SCM420	58-62HRC

产品特点: 适合高定位精度、重载、高频驱动。

B5
滚珠丝杠
支座组件

轴径6 导程1



订购编号示例

1 代号	2 丝杠轴外径	3 导程	4 L	5 F	6 P	7 追加工代码
GSRBA	6	1	L200	F7.5	P4.5	MSD

1 代号	2 丝杠轴外径	3 导程	4 L	5 F	6 P	Y	滚珠直径	循环数	基本额定负载		螺旋方型
									C(动)kN	Co(静)kN	
GSRBA	6	1	80-205	7.5	4.5	L-40	0.8	1圈3列	0.55	1.15	右

使用注意事项

- 请勿使螺帽超出滚珠丝杠螺帽活动范围, 或旋出丝杠轴。否则会造成滚珠脱落及滚珠循环零件损伤等。
- 附属轴环与滚珠丝杠主体同箱包装。与支座组件组装时需要, 因此请妥善保管, 以免遗失。
- 倾斜放置滚珠丝杠及螺帽可能因自重而掉落, 请注意。



7 追加工类型	不加工支撑端	变更螺母方向	不加工支撑端挡圆槽	变更支撑端长度	加工固定端轴端键槽	加工固定端轴端键槽
追加工代码	NS	MSD	NSC	MSC	KFC	KKC
详细说明	不加工支撑侧轴端	通常 (支撑端) (固定端) 变更 (支撑端) (固定端) 变更螺母方向	不加工支撑端挡圆槽 ⚠不可与 MSC 同时使用	变更支撑端长度 MSC= 指定单位 1mm 11≤MSC≤20 ⚠Y 尺寸变短。	在固定端轴端加工键槽。 KFC= 指定单位 1mm 直径 28: 5≤KFC≤P×3。 直径 32: 6≤KFC≤P×3。 KFC≤F-1 ■表一	可指定固定端轴端键槽加工的位置。(键槽尺寸与 KFC 相同) KKC= 指定单位 1mm 直径 28: 6≤K+S≤P×3。 直径 32: 7≤K+S≤P×3。 K+S≤F-1
指定方法	NS	MSD	NSC	MSC-20	KFC-20	KKC-K20-S3