

# 标准压轧滚珠丝杠·标准螺帽型

## 轴径 4 导程 1

■轴径 4 导程 1

B5  
滚珠丝杠  
支座组件



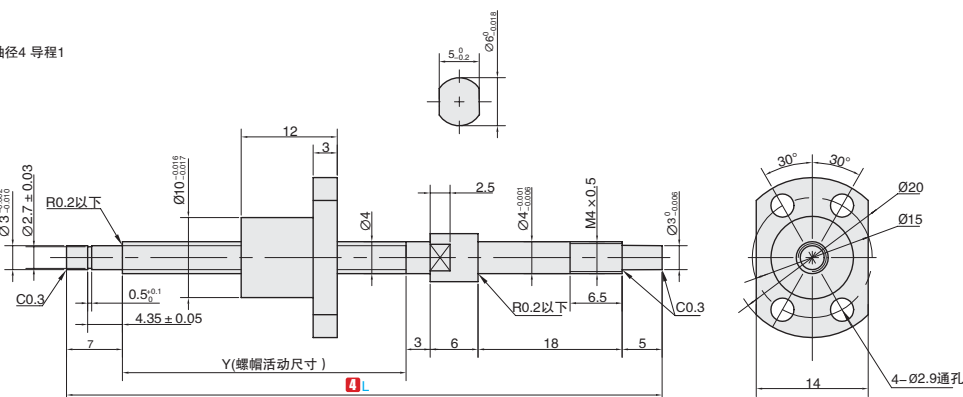
CAD  
2D/3D

标准加工 按图定制

①代号	精度等级	丝杠轴		螺母	
		M 材质	H 硬度	M 材质	H 硬度
RSJAC	C7	S55C	58-62HRC	SCM415H	58-62HRC

产品特点: 适合重载, 中定位精度。

轴径4 导程1



### 订购编号示例

①代号 - ②丝杠轴外径 - ③螺距 - ④ L - ⑤追加加工代码  
RSJAC - 4 - 1 - L200 - MSD

①代号	②丝杠轴外径	③导程	④ L 指定单位 1mm	Y	滚珠直径	循环数	基本额定负载		螺旋型式
							C(动)kN	Co(静)kN	
RSJAC	4	1	60-250	L-39	0.8	4	0.56	0.79	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, 请加注意。



追加加工类型⑤	不加工支撑端	变更螺母方向	不加工支撑端挡圈槽	变更支撑端长度
追加加工代码	NS	MSD	NSC	MSC
详细说明	 不加工支撑侧轴端	 变更螺母方向	 不加工支撑端挡圈槽 ⚠不可与 MSC 同时使用	 变更支撑端长度 MSC=指定单位 1mm 8≤MSC≤15 ⚠ Y 尺寸变短
指定方法	NS	MSD	NSC	MSC-20



数量	1~5	6~
价格	100%	询价