

标准压轧滚珠丝杠·标准螺帽型

轴径 15 导程 5·10·16·20



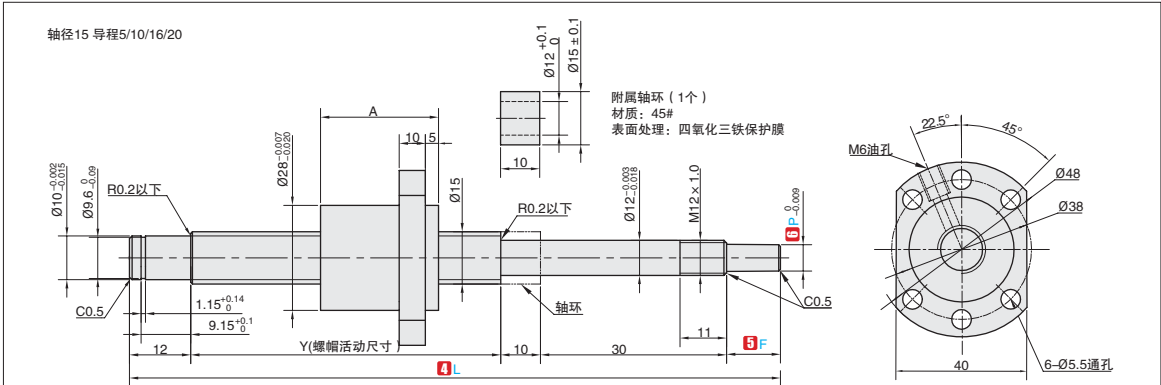
■ 轴径 15 导程 5·10·16·20



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
RSTFC	15	5-10-16-20	C7	S55C	58-62HRC	SCM415H	58-62HRC

产品特点: 适合重载, 中定位精度。

B5
滚珠丝杠
支座组件



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 追加加工代码
RSTFC	15	5	L200	F15	P8	MSD

① 代号	② 丝杠轴外径	③ 导程	④ L 指定单位 1mm	⑤ F 指定单位 1mm	⑥ P 指定单位 1mm	Y	A	滚珠直径	循环数	基本额定负载		螺旋型式
										C(动) kN	Co(静) kN	
RSTFC	15	5	150-1200	15-30	6-10	L-(52+F)	31	2.778	3.8 圈 1列 2.8 圈 1列 1.8 圈 1列	3.6	7.4	右
			200-1200				42					
							43					
							50					
									3	7.1		
									4.1	9.3		

▲ 轴环为标配, 无需另外选购。

■ 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 追加加工类型	不加工支撑端	变更螺母方向	不加工支撑端挡圈槽	变更支撑端轴端尺寸	变更支撑端长度	增加支撑侧螺纹孔
追加加工代码	NS	MSD	NSC	MSS	MSC	SFC
详细说明	<p>不加工支撑侧轴端</p>	<p>变更螺母方向</p>	<p>不加工支撑端挡圈槽 ▲ 不可与 MSC 同时使用</p>	<p>变更支撑端轴端尺寸。 丝杠轴 12 可选 Q=6-8 丝杠轴 14 可选 Q=6-8-10 G= 指定单位 1mm 5≤G≤Q×3 ▲ Y 尺寸变短。</p>	<p>变更支撑端长度 MSC= 指定单位 1mm 11≤MSC≤20 ▲ Y 尺寸变短</p>	<p>不完全淬火范围 在固定端加工扳手槽。 ▲ 若螺母移动至扳手槽处, 则滚珠会脱落。</p>
指定方法	NS	MSD	NSC	MSS-Q8-G20	MSC-20	SFC