

标准压轧滚珠丝杠·标准螺帽型

轴径 20 导程 5·10·20

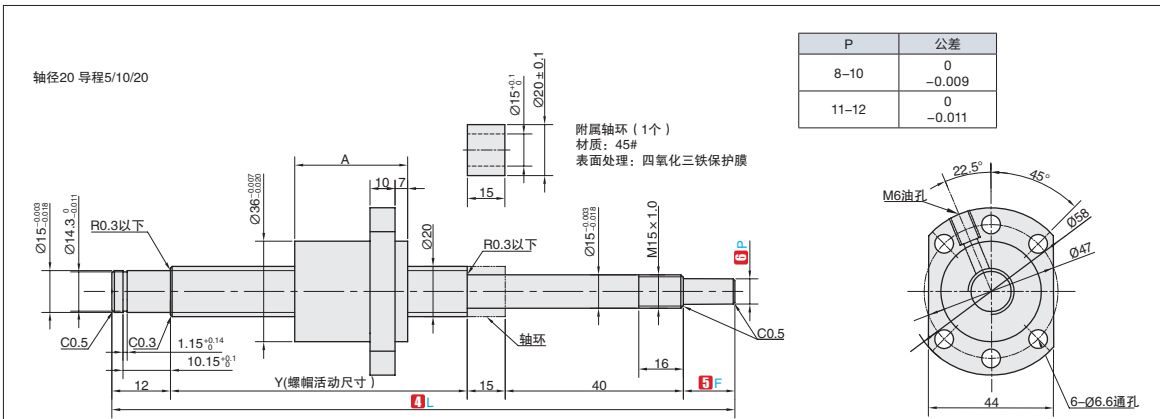


标准螺帽型



① 代码	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
RSTHC	20	5·10·20	C7	S55C	58-62HRC	SCM415H	58-62HRC

产品特点: 适合重载, 中定位精度。



△轴环为标配, 无需另外选购。

订购编号示例

① 代号	② 丝杠轴 外径	③ 螺距	④ L	⑤ F	⑥ P	⑦ 追加加工 代码
RSTHC	20	10	L300	F25	P12	
	20	20	L300	F25	P12	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	
RSTHC	20	5	200~2000	20~36	8~12	L-(67+F)	33	3.175	3.8圈 1列 1.8圈 1列	4.3	10.3	右
		10					7.4			15.9		
		20					4.3			10.3		

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。



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	加工支撑端轴端螺纹
追加加工 代码	NS	MSD	NSC	MSS	MSC	FST
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	不加工支撑端挡圈槽 △不可与 MSC 同时 使用	变更支撑端轴端尺寸。 可选 Q=10-12-15 G=指定单位 1mm 5≤G≤Q×3 △Y 尺寸变短。	变更支撑端长度 MSC=指定单位 1mm 13≤MSC≤30 △Y 尺寸变短	在支撑端轴端加工螺纹。 FST=指定单位 1mm 21≤FST≤30 △Y 尺寸变短。 ■表 1
指定方法	NS	MSD	NSC	MSS-Q1-G20	MSC-20	FST-25