

标准压轧滚珠丝杠·标准螺帽型

轴径 25 导程 5·10·25



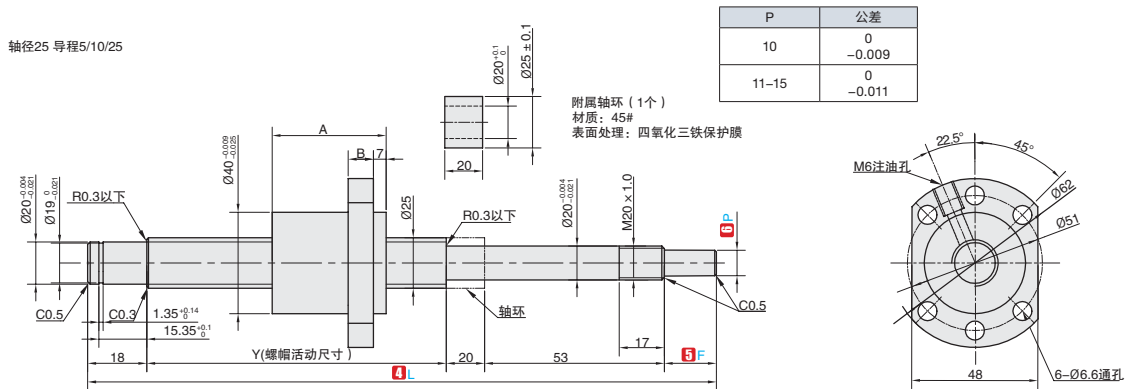
■标准螺帽型



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
RSTIC	25	5·10·25	C7	S55C	58-62HRC	SCM420	58-62HRC

产品特点: 适合重载, 中定位精度。

B5
滚珠丝杠
支座组件



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
RSTIC	25	10	L350	F40	P15	
	25	25	L350	F40	P15	MSD

① 代号	② 丝杠 轴外径	③ 导程	④ L	⑤ F	⑥ P	Y	A	B	滚珠直径	循环数	基本额定负载		螺旋型式
											C(动)kN	Co(静)kN	
RSTIC	25	5	200-2000	27-45	10-15	L-(91+F)	33	10	3.175	3.8 圈 1 列	4.6	13.1	右
											16.1	45.4	
											6.5	15.9	
		10	300-2000				52	12		1.8 圈 1 列	6.5	15.9	
		25					60						

■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	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=10-12-15-20 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 19≤MSC≤60 △Y 尺寸变短	在支撑端轴端加工螺纹。 FST= 指定单位 1mm 28≤FST≤60 △Y 尺寸变短。 ■表 1
指定方法	NS	MSD	NSC	MSS-Q10-G20	MSC-20	FST-40