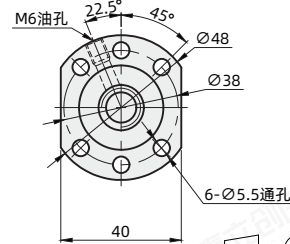
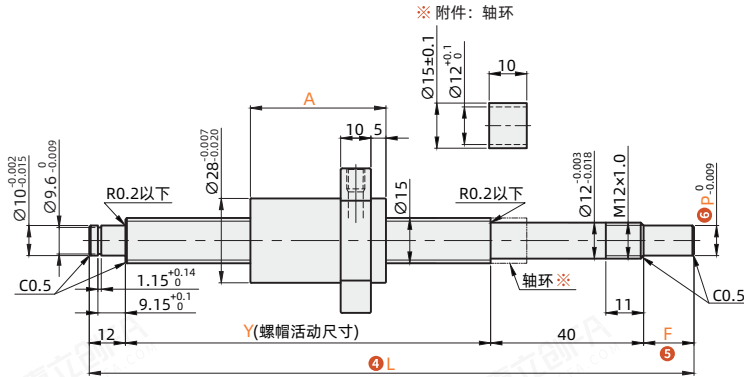


B SA F - C7 - 15 - 5 - L100 - F15 - P6 - JA

订货引导 (类别) 1 精度等级 2 轴径 3 导程 4 长度 5 端距 6 杆径 7 可选加工

请参考系列代码来选择型号和参数进行订购。

代码	螺帽形状	精度等级 ¹	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
BSAF-C7-15	SFAR螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	56~62HRC



视角标准：第一视角

型号		L ⁴	F ⁵	P ⁶	Y	A	螺纹旋向	基本额定负载	
代码	轴径 ²							导程 ³	最小单位1
BSAF-C7-15	15	5	100~1200	15~30	6~10	L-(52+F)	右旋	3.6	7.4
		10						4.2	7.4
		16						3.0	7.1
		20						4.1	9.3

压轧滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

代码	轴径	导程	支座形状	推荐丝杠固定座	推荐丝杠支撑座
BSAF-C7-15	15	5 10	圆法兰	FK-C5-12	BJSE-E1-12
		16 20			

可选加工

代码 ⁷	可选图示	选型方法	代码 ⁷	可选图示	选型方法
JA	不加工支持侧轴端部 支持侧 固定侧	JA	JC	不加工支持侧轴端挡沟槽 支持侧	JC
JB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前 变更后	JB	JE()	变更支持侧轴端长度 支持侧	JE15 • 最小单位1 • JE取值范围为：13~30。 • 总长L不变，Y尺寸变小。
JJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧	JJ5 • 最小单位1 • 5≤JJ值≤F值	JF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧	JF • 扳手槽加工会缩短丝杠有效行程。 • 螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。
JK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧	JK8 • 最小单位1 • 5≤JK值≤F值	JG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	JG8 • 最小单位1 • 键槽宽<JG值≤F值 P值 b t 6~7 2 1.2 8~10 3 1.8
JD()	变更支持侧的加工内容 支持侧	JD20-Z8 • 最小单位1 • Z10尺寸变更为Z8、Z12。 • 总长L不变，Y尺寸变小。	JH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	JH5-S2 • 最小单位1 • JH值+S值≤F值 键槽宽<JH值
			JN()	增加支持侧轴端螺纹孔 支持侧	JN20 • 最小单位1 • JN取值范围为：10~20。 • 总长L不变，Y尺寸变小。 M V M5x0.8 12

滚珠丝杠
支座组件