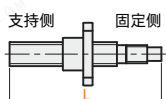
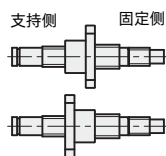
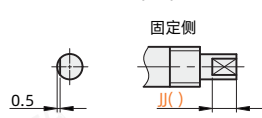
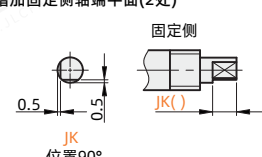


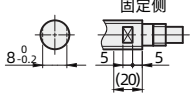
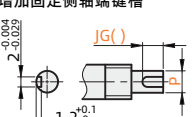
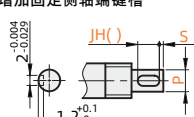


○ 可选加工

代码 ⑤	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
JB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前 变更后 	JB
JJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧 0.5 JJ() 	JJ5 ● 最小单位1 ● 5 ≤ JJ值 ≤ F值
JK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 0.5 0.5 JK 位置90° JK() 	JK5 ● 最小单位1 ● 5 ≤ JK值 ≤ F值。

代码 ⑤	可选图示	选型方法
JC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧 	JC ● 不可与JE同时使用。
JE()	变更支持侧轴端长度 支持侧 6.8 JE() 	JE15 ● 最小单位1 ● JE取值范围为: 11~20。 ● 总长L不变, Y尺寸变小。
JF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧 8 ⁰ _{-0.2} 5 5 (20) 不完全淬火范围 JF 	JF ● 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 ● 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。
JG()	增加固定侧轴端键槽 JG() 2 ^{+0.004} _{-0.029} 1.2 ^{+0.1} ₀ 	JG8 ● 最小单位1 ● 键槽宽 < JG值 ≤ F值
JH()	增加固定侧轴端键槽 JH() 2 ^{+0.004} _{-0.029} 1.2 ^{+0.1} ₀ S 	JH8 ● 最小单位1 ● JH值+S值 ≤ F值, 键槽宽 < JH值

滚珠丝杠
支座组件