© 0755-2389 5859 www.jlcfa.com



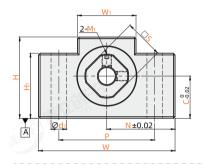
代码	类型	支撑位置	材质	表面处理 🕕			
1019	大王	文件位且	1345	1345			
BJSG -E1	精密型	固定侧	S50C	发黑			
BJSG -N1	桐名至	四定例	3300	无电解镀镍			

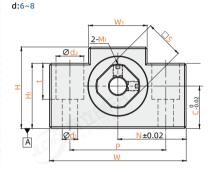
- ①②③为一体,请勿拆解,否则将影响精度。

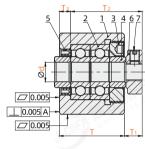
- 抽承已经封入适量锂皂基抗极压润滑脂。● 紧固螺帽锁紧时,务必垫上铜片,并且紧定螺钉需添加耐落胶。● 使用经预压调整后的JIS5级的角接触球轴承、最用于高精度、 高刚性、高转速应用。

U	编号	零件名称	数量
-0	1	轴承座本体	1
De.	2	角接触轴承 5级	1对
R.	3	轴承盖	1
	4	间隔环	2
	(5)	油封(Ø4~5无油封,Ø6~8 1个)	2
	6	支座用螺母	1
	7	内六角紧定螺丝附铜片	2

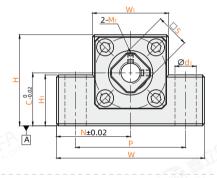
d:4~5

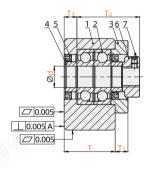




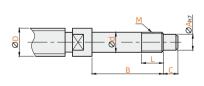


d:10~20

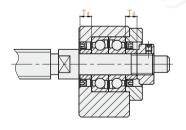




○建议轴端加工尺寸



免费3D图库下载,缩减 50% 以上的设计时间!





视角标准:第一视角

型 号																			建议轴端加工尺寸										
代码	规格	Ød	Т	T 1	T 2	Тз	W	н	c	W ₁	Нı	Р	N	Ødı	Ød₂	t	M ₁	s	搭配丝杠轴径	轴端音	『外径	轴端部	邓加二	C尺寸	公称螺纹		间隔环长度		
1 (1)-3	2																	5	ØD	0	∂d	ØA	В	С	М	L	T4		
	4*	4	15	CO 101	18.5	2	34	19	10	18	7	26	17	4.6		12	id	10	^C 4	4	-0.001 -0.006	3	18	5	M4× P0.5	6.5	3.5		
42 00	5*	5	16.5	5.5	19.5	2.5	36	21	11	20	8	28	18	4.0			1.11	11	6	5	-0.001 -0.006	4	19	6	M5 × P0.5	0.5	4.5		
发黑 BJSG - E1	6	6	20		22	3.5	42	25	13	18	20	30	21	5.6	9.6	11.1		12	8	6	-0.005 -0.012	4	28	8	M6 × P0.75	8	5		
31.0	8	8	23	7	26	4	52	32	17	25	26	38	26	6.7	11.1	12.1	М3	14	10/12	8	-0.005 -0.012	6	32	9	M8×P1.0	10			
无电解	10	10	24		29.5	6	70	43	25	26	24	52	25	9.1				16	12/14/15	10	-0.005 -0.012	8	36	15	M10×P1.0	11	5.5		
	12	12	24	6	29.3	U	70	43	23	30	24	22	دداء	5.1				19	14/15/16	12	-0.005 -0.012	10	30		M12×P1.0	' '			
BJSG - N1	15	15	25		32	5	80	49	30	41	25	60	40	11.1	-	_		22	18/20	15	-0.005 -0.014	12	47	20	M15×P1.0	18	6		
	20	20	42	10	50	10	95	58	30	56	23	75	47.5	1 1.1			М4	30	25/28/30	20	-0.005 -0.014	17	62	25	M20 × P1.0	17	11		

● 带★ 规格无镀镍产品。