

压轧滚珠丝杠 标准型螺帽

轴径8导程2 精度等级C7

滚珠丝杠/支座组件



滚珠丝杠
支座组件

09



型号(1)代码·(2)丝杠轴外径·(3)导程) — (4)L — (5)F — (6)P

AIT0802
AITK0802

— 200 — 200 — F8 — P4

■ 请按步骤①~⑥选择
型号和参数后进行订购。



型号区分:

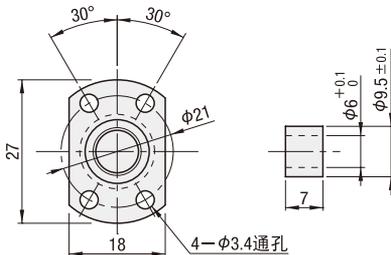
代码

7 天发货



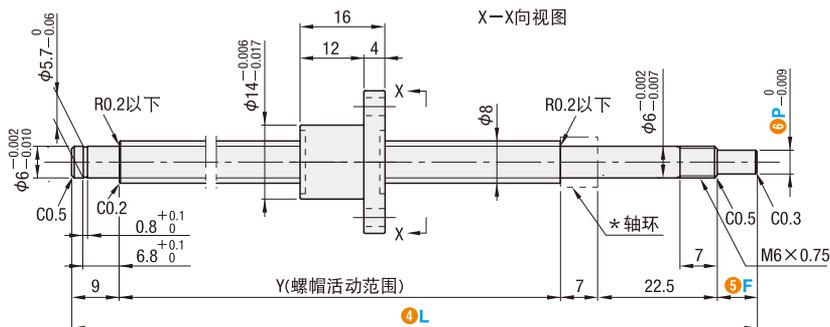
AIT(K)0802

螺帽种类	代码		精度等级	丝杠直径	导程	丝杠轴			螺帽		
	标准型	F·P指定型				材质	硬度	表面处理	材质	硬度	表面处理
标准型螺帽	AIT	AITK	C7	8	2	S55C	高频淬火 58~62HRC	—	SCM415	渗碳淬火 58~62HRC	—



X-X向视图

* 附属轴环(1个)
材 质 S45C
表面处理 发黑



螺帽种类	精度等级	型号			最小单位1mm			Y	滚珠直径	滚珠中心直径	丝杠底径	循环数	基本额定负载		轴向间隙	螺旋方向
		1 代码	2 丝杠轴外径	3 导程	4 L	5 F	6 P						C(动)kN	Co(静)kN		
标准型螺帽	C7	AIT	08	02	100~400	7.5	4.5	L-46	1.2	8.41	(7.21)	1圈3列	1.2	2.1	0.05以下	右
		AITK				8~13	4·4.5	L-(38.5+F)								

国际单位1N=0.102kgf



型号(1)代码·(2)丝杠轴外径·(3)导程) — (4)L — (5)F — (6)P — (FC·SC...etc.)

AIT0802

— 280 —

— SC5

可选加工	代码	技术说明
不加工支持侧轴端 	NC	不加工支持侧轴端部。 指定方法 NC
变更螺帽方向 (支持侧) (固定侧) 通常 变更	RLC	变更螺帽方向。 指定方法 RLC
不加工支持侧轴端扣环沟槽 	RNC	不加工支持侧轴端扣环沟槽。 指定方法 RNC ① 不可和FC同时使用。
变更支持侧轴端长度 	FC	变更支持侧轴端长度。 FC=最小单位1mm 指定方法 FC20 ① 10≤FC≤20 ② Y尺寸变短。

可选加工	代码	技术说明
加工固定侧扳手槽 不完全淬火范围	SZC	在固定侧轴端加工扳手槽。 指定方法 SZC ① 如螺帽移动到扳手槽处， 否则滚珠会脱落。
加工固定侧轴端平面(2处) SWC: 90°位置 SGC: 120°位置 最小单位1mm	SWC SGC	在固定侧轴端2处加工平面。 SWC: 90°位置 SGC: 120°位置 最小单位1mm 指定方法 SWC6 ① 5≤SWC·SGC≤12 SWC·SGC≤F-1
加工固定侧轴端平面 SC	SC	在固定侧轴端加工平面。 SC=最小单位1mm 指定方法 SC7 ① 5≤SC≤12 SC≤F-1



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD仕瑞达