

研磨丝杠 J系列轴径10 导程4·10 精度C5·C7

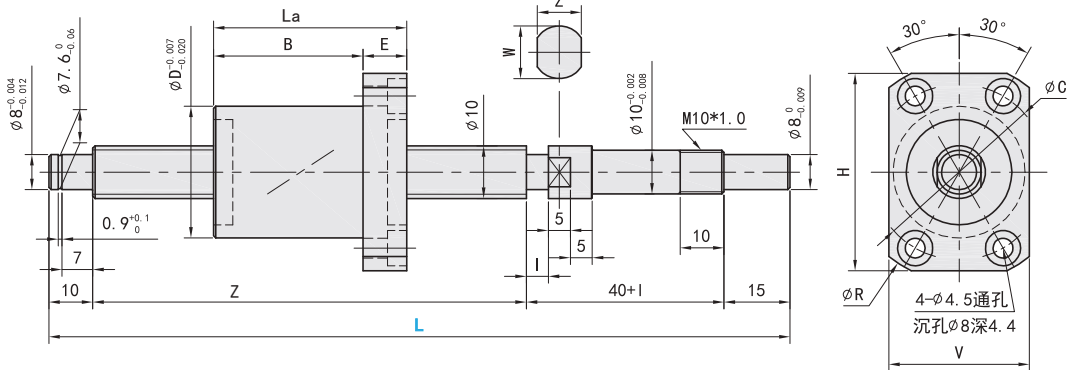
选型指南

举例 标准 1种追加加工 1种以上追加加工 定制	型号	- L -		追加加工	定制
	Code	外径	导程		客户编码 图号
	PBS	10	10	- 200	
	PBS	10	10	- 200 - KC10	
	PBS	10	10	- 200 - RLC-SC5	
	PBS	10	10	- 200	- KSC01 58



Code	精度等级	丝杠轴			螺帽	
		螺纹方向	材质	硬度	材质	硬度
PBS	C5	右螺纹	SCM415H	渗碳淬火 58~62HRC	SCM420H	渗碳淬火 58~62HRC
PBE	C7	右螺纹	SCM415H	渗碳淬火 58~62HRC	SCM420H	渗碳淬火 58~62HRC

- 注意:丝杠螺母不能旋出丝杠顶端, 否则滚珠会脱落
- 注意:丝杠螺母不能旋到扳手槽处, 否则滚珠会脱落
- 丝杠精度请参考本章技术资料
- 定制丝杠时, 仅能定制轴端的加工, 请客户提供图纸



精度等级	型号			L最小单位1mm	Z	D	La	B	E	Z	W	I
	Code	外径	导程									
C5	PBS	10	04	150~380	L-70	26	37	29	8	10	12	5
C7	PBE		10	150~450	L-73	28	40	32	8	12	14	8

精度等级	型号			H	V	R	C	螺旋方向	径向间隙	基本额定负载	
	Code	外径	导程							C (动) kN	Co (静) kN
C5	PBS	10	04	42	28	46	36	右	0.005	3.35	5.9
C7	PBE		10	45	30	47	36		0.03	2.2	3.5

追加加工	不加工支持侧轴端	变更螺母方向	不加工支持侧扣环槽	变更支持侧加工
图纸				
指定方法	NC	RLC	RNC	GC-Q10-G12
描述	●不能与其他支持侧追加加工同时使用	●标准方向为法兰靠近固定侧, 变更后, 法兰靠近支持侧	●不能与其他支持侧追加加工同时使用	●Q, G最小单位1mm ●5≤G≤Q×3 Q≤丝杠外径-2 ●不能与其他支持侧追加加工同时使用
追加加工	固定侧键槽加工	固定侧键槽指定加工	固定侧平面加工	支持侧指定加工
图纸				
指定方法	KC20	KLG-K20-S3	SC20	GCK-Q10-G12-X6
描述	●KC最小单位1mm ●3≤KC≤F-1 ●不能与其他固定侧追加加工同时使用	●K, S最小单位1mm ●3≤K+S≤F-1 ●不能与其他固定侧追加加工同时使用	●SC最小单位1mm ●SC≤F-1 ●不能与其他固定侧追加加工同时使用	●Q, G, X最小单位1mm ●5≤G≤Q×3 Q≤丝杠外径-2 ●不能与其他支持侧追加加工同时使用

- 单轴机械手
- 直线模组
- 单轴组件
- 手动组件
- 防尘罩
- 导向轴
- 导向轴支座
- 固定环
- 直线轴承
- 直线轴承组件
- 微型滚珠衬套
- 无油衬套及组件
- 直线导轨
- 导轨配件
- 滚珠丝杠
- 丝杠支座
- 梯形丝杠及支座
- 位置显示器
- 抽屉导轨
- 线性滑轨
- 花键