

滚珠丝杠 J系列轴径32 导程10·32 精度C10

code
7天发货

直线运动部品

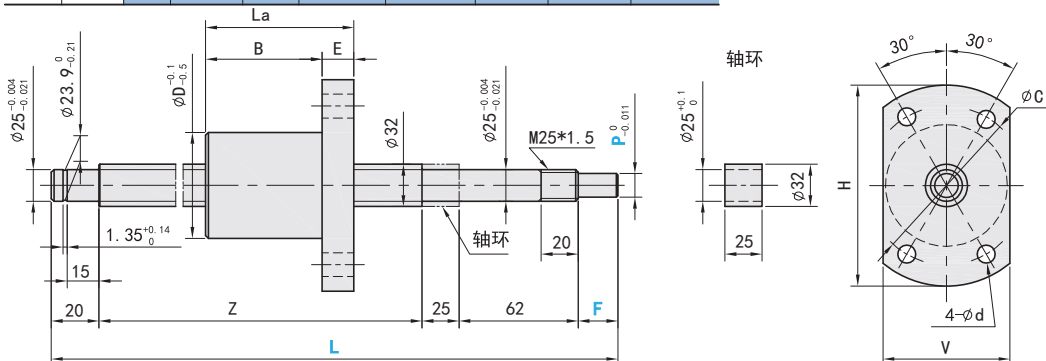


选型指南

举例	型号	L	F	P	追加工	定制
Code	外径 导程					客户编码 图号
标准	PBSR 32 10 - 400					
1种追加工	PBSRL 32 10 - 400 - F40 - P15					KC10
1种以上追加工	PBSRL 32 10 - 400 - F40 - P15 - RLC-SC5					
定制	PBSR 32 10 - 400					- KSC01 58

Code	精度等级	丝杠轴				螺母			
标准型	指定型	螺纹方向	材质	硬度	表面处理	材质	硬度	表面处理	
PBSR	PBSRL	C10	右螺纹	S55C	高频淬火 58~62HRC	磷酸盐处理	SCM420H	高频淬火 58~62HRC	低温镀黑铬

- 注意:丝杠螺母不能旋出丝杠顶端,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



注: F, P的值只有当选择PBSRL才可以选择

精度等级	型号			最小单位1mm			Z	La	B	E	D
	Code	外径	导程	L	F	P					
C10	PBSR	32	10	300~2000	33	20	L-140	92	77	15	67
	PBSRL				33~60	11~20	L-107-F				
	PBSR	32	32	300~2000	33	20	L-140	86	71	15	58
	PBSRL				33~60	11~20	L-107-F				

精度等级	型号			H	C	V	d	螺旋方向	基本额定负载	
	Code	外径	导程						C (动) kN	Co (静) kN
C10	PBSR	32	10	103	85	67	9	右	32.8	86.7
	PBSRL									
	PBSR	32	32	92	74	58	9		14.6	38.9
	PBSRL									

追加工	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工同时使用
追加工	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	KLC-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工同时使用	●SC最小单位1mm ●SC≤F-1 ●不能与其他固定侧追加工同时使用	●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