

滚轧丝杠 J系列轴径8 导程2·4 精度C7·C10

code 7天发货

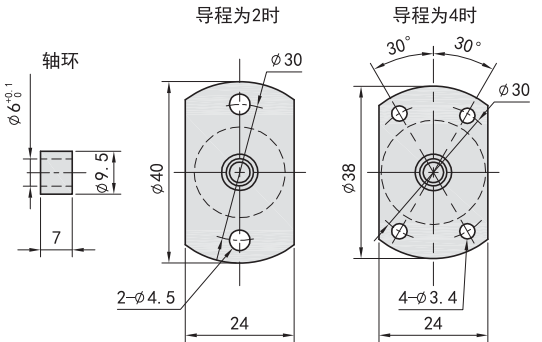
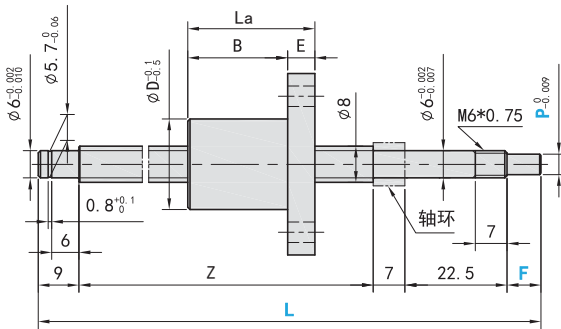
选型指南

举例	型号	- L - F - P -			追加加工	定制
	Code	外径	导程			客户编码 图号
标准	PBSR	08	04	- 400		
1种追加加工	PBSRL	08	04	- 400 - F12 - P4		KG10
1种以上追加加工	PBSRL	08	04	- 400 - F12 - P4 -		RLC-SC5
定制	PBSR	08	04	- 400		KSC01 58



Code		精度等级	丝杠轴			螺帽			
标准型	指定型	C7	螺纹方向	材质	硬度	表面处理	材质	硬度	表面处理
PBST	-	C7	右螺纹	S55C	高频淬火 58~62HRC	- 磷酸盐处理	SCM420H	高频淬火 58~62HRC	磷酸盐处理
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	磷酸盐处理

- 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	D	La	B	E
	Code	外径	导程	L	F	P					
C7	PBST			100~380							
C10	PBSR	08	02	100~400	7.5	4.5	L-46	20	28	22	6
	PBSRL				8~13	4·4.5	L-38.5-F				
	PBSR		04	100~380	7.5	4.5	L-46	23	23	23	5
	PBSRL				8~13	4·4.5	L-38.5-F				

精度等级	型号			螺旋方向	基本额定负载	
	Code	外径	导程		C (动) kN	Co (静) kN
C7	PBST			右	1.8	3.2
C10	PBSR	08	02			
	PBSRL					
	PBSR		04			
	PBSRL					

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	KLC-K20-S3	SC20	GCK-Q10-G12-X6
描述	●KC最小单位1mm ●3≤K≤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