



滚轧丝杠 J系列轴径10 导程2·4·10 精度C7·C10

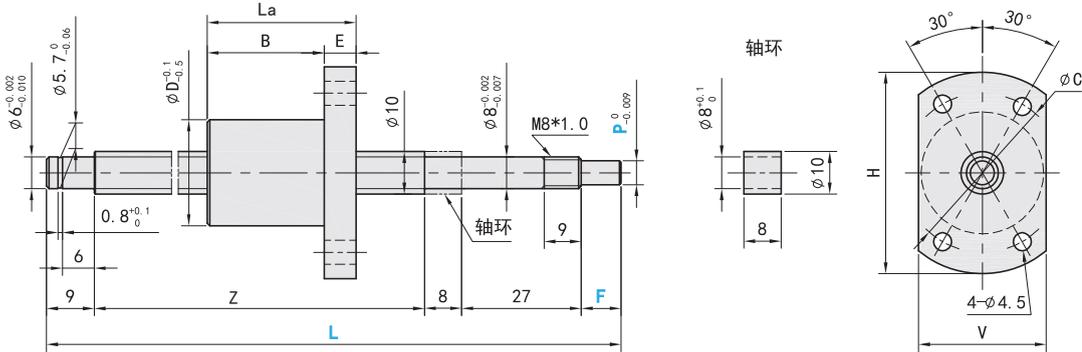


选型指南

举例	型号	L	F	P	追加工	定制
Code	Code	外径	导程			客户编码 图号
标准	PBSR 10 04 - 400					
1种追加工	PBSRL 10 04 - 400 - F12 - P6					
1种以上追加工	PBSRL 10 04 - 400 - F12 - P6 - KC10					
定制	PBSR 10 04 - 400 - F12 - P6 - RLC-SC5 - KSC01 58					

Code	精度等级	丝杠轴				螺帽			
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	
PBST	-	C7	右螺纹	S55C	高频淬火 58~62HRC	-	SCM420H	高频淬火 58~62HRC	磷酸盐处理
PBSR	PBSRL	C10			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	10	04	150~585	10	6	L-54	26	34	26	8
			02	150~585	10	6	L-54	23	28	22	6
C10	PBSRL	10	04	150~600	10	6	L-54	26	34	26	8
			10	150~585	10	6	L-54	28	34	26	8
			02	150~585	10~18	5·6	L-44-F				
			04	150~585	10~18	5·6	L-44-F				

精度等级	型号			H	V	C	螺旋方向	基本额定负载	
	Code	外径	导程					C (动) kN	Co (静) kN
C7	PBST	10	04	46	28	36	右	2.3	4.8
			02	43	27	33		1.7	3
			04	46	28	36		2.3	4.8
C10	PBSRL	10	04	46	28	36		1.85	3.2
			10	47	30	36			
			02	43	27	33			

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≤Q≤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	GKK-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≤Q≤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