

滚轧丝杠 J系列轴径12 导程4·10 轴径14 导程5 精度C7·C10



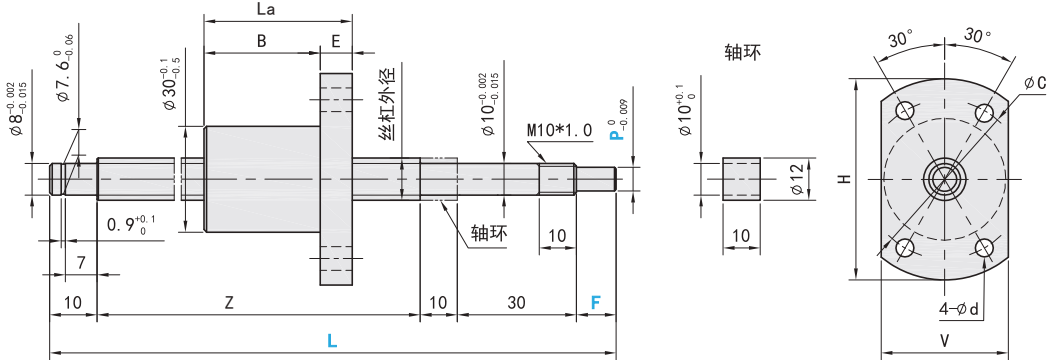
选型指南

Code	型号	L	F	P	追加加工	定制
Code	Code 外径 导程					客户编码 图号
标准	PBSR 12 04 - 400					
1种追加加工	PBSRL 12 04 - 400 - F20 - P8					KC10
1种以上追加加工	PBSRL 12 04 - 400 - F20 - P8 - RLC-SC5					
定制	PBSR 12 04 - 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	
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			磷酸盐处理	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	H
	Code	外径	导程	L	F	P					
C7	PBST	12	04	150~795	15	8	L-65	35	27	8	50
C10	PBSR	12	04	150~600	15	8	L-65	35	27	8	50
	PBSRL				15~24	5~8	L-50-F				
	PBSR	12	10	150~800	15	8	L-65	44	32	12	54
	PBSRL				15~24	5~8	L-50-F				
	PBSR				14	05	150~600				
PBSRL	15~24	5~8	L-50-F								

精度等级	型号			C	V	d	螺旋方向	基本额定负载	
	Code	外径	导程					C (动) kN	Co (静) kN
C7	PBST	12	04	40	30	4.5	右	2.6	5.8
C10	PBSR	12	04	40	30	4.5			
	PBSRL			41	32	5.5		2.85	4.95
	PBSR	14	05	40	34	4.5		4.4	7.3
	PBSRL								
	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≤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