轴径15 导程5/10 紧凑螺帽型 压轧滚珠丝杠

订货引导

B SH J - C10 - 15 - 5 - L150 - JA

大类别 B | 系列 SH | 类别 J | ①精度等级 C10 | ②丝杆轴径 15 | ③导程 5 | ④总长 L150 | ⑤可选加工 JA

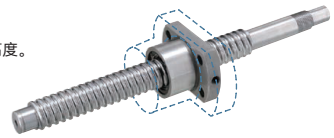
◉请参考系列代码来选择型式和参数进行订购。 ◉L和LC不能同时选择。

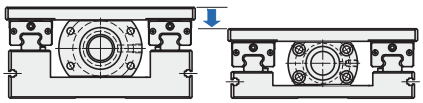
代码	类型	精度等级①	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
BSHJ-C10-15	紧凑螺帽型	C10	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

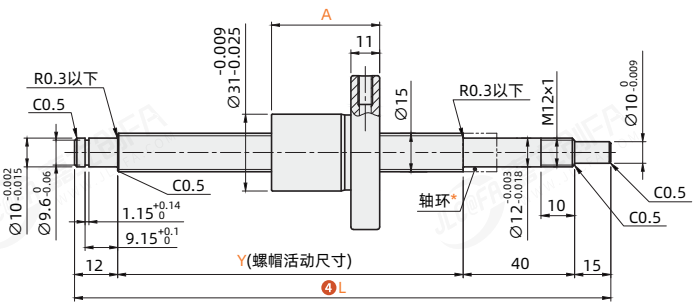
来图定制 A

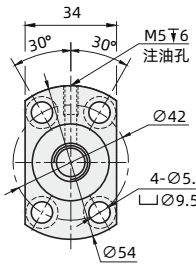
◉嘉立创不保证滚珠丝杆组装后的噪音值。
◉交期因期货原因仅供参考，以最终确认交期为准。

◉紧凑型螺帽的特长
- 螺帽外径减小。
- 可降低直线运动机构的高度。
- 行程增大。

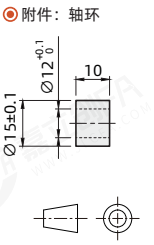








◉附件：轴环



视角标准：第一视角

型号			L④ 最小单位1	Y	A	滚珠直径	丝杠底径	螺纹旋向	螺母环圈数	轴向间隙	基本额定负载	
代码	丝杠轴径②	导程③									C(动)kN	Co(静)kN
BSHJ-C10	15	5	150~1200	L-67	33	3.157	12.3	右旋	3圈1列	0.1以下	4.14	7.06
		10			48						4.25	7.45

◉压轧滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

代码	丝杠轴径	导程	支座形状	推荐丝杠固定座	推荐丝杠支撑座
BSHJ-C10	15	5	圆法兰	FK-C5-12	FF-C5-12
		10	方形	EK-C5-12	EF-C5-12

◉可选加工

代码⑤	可选图示	选型方法
JA	不加工支持侧轴端部 支持侧 固定侧 L	JA
JB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前 变更后	JB
JC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧	JC ◉不可和JE同时使用。
JD	变更支持侧的加工内容 支持侧 Z10 JD()	JD20-Z8 ◉Z10尺寸，变更为Z8、Z12。
JE()	变更支持侧轴端长度 支持侧 9.15 JE()	JE15 ◉最小单位1 ◉JE取值范围为:13~30。 ◉总长J不变,Y尺寸变小。
JN()	变更支持侧轴端长度 支持侧 M V 9.15 JN()	JN20 ◉最小单位1 ◉JN取值范围为:18~30。 ◉总长J不变,Y尺寸变小。 M: M5x0.8 V: 12

代码⑤	可选图示	选型方法
JF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧 12 0 -0.2 7 5 (22) 不完全淬火范围	JF ◉扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 ◉螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。
JG()	增加固定侧轴端键槽 3 -0.004 -0.029 1.8 +0.1 0 固定侧 JG()	JG8 ◉最小单位1 ◉键槽宽<JG值≤15
JH()	增加固定侧轴端键槽 3 -0.004 -0.029 1.8 +0.1 0 固定侧 JH() S	JH5-S2 ◉最小单位1 ◉JH值+S值≤15，键槽宽<JH值
JJ()	增加固定侧轴端平面（1处） 固定侧 0.5 JJ()	JJ10 ◉最小单位1 ◉JJ取值范围为:5~15。
JK()	增加固定侧轴端平面（2处） 0.5 固定侧 JK() 0.5 JK位置90°	JK8 ◉最小单位1 ◉JK取值范围为:5~15。