

B SH J - C10 - 20 - 5 - L200 - F20 - P8 - JA

1 精度等级 2 丝杠轴径 3 导程 4 总长 5 端距 6 杆径 7 可选加工

1 大类别 2 系列 3 类别 4 精度等级

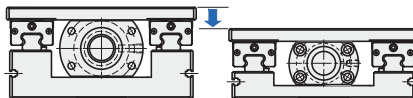
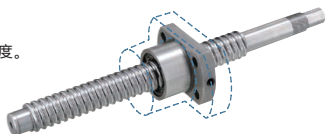
1 请参考系列代码来选择型号和参数进行订购。

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-C10-20	紧凑螺帽型	C10	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

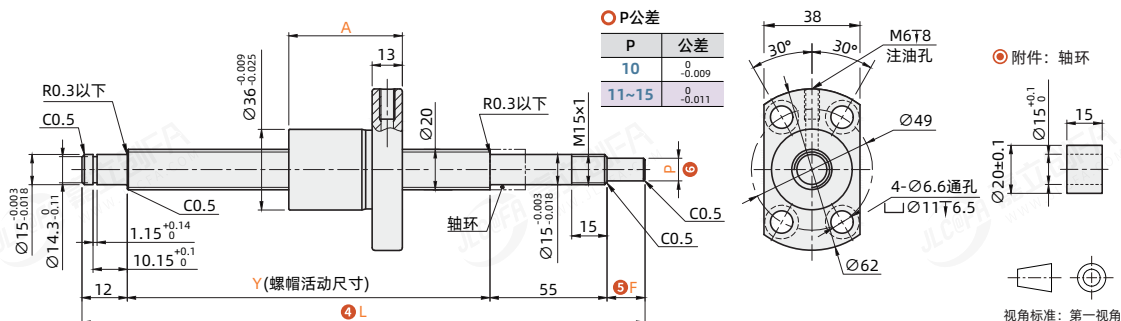


- 嘉立创不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。
- 交期因期货原因仅供参考，以最终确认为准。

- 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。



滚珠丝杠
支座组件



型号		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	L ⁴	F ⁵								P ⁶	C(动)kN	Co(静)kN
BSHJ-C10	20	5	200~2000	20~36	8~12	L-(67+F)	38	3.175	17.25	右旋	4圈1列	0.1以下	6.6	14.05
		10						58.5					0.15以下	6.53

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	20	5 10	圆法兰	FK-C5-15	FF-C5-15
			方形	EK-C5-15	EF-C5-15

可选加工

代码 ⁷	可选图示	选型方法	代码 ⁷	可选图示	选型方法									
JA	不加工支持侧轴端部 支持侧 固定侧	JA	JF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧	JF 扳手槽加工会缩短丝杠有效行程。 螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。									
JB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前 变更后	JB	JG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	JG15 最小单位1 键槽宽<JG值≤F值 <table border="1"> <tr><th>P值</th><th>b</th><th>r</th></tr> <tr><td>8~10</td><td>3</td><td>1.8</td></tr> <tr><td>11~12</td><td>4</td><td>2.5</td></tr> </table>	P值	b	r	8~10	3	1.8	11~12	4	2.5
P值	b	r												
8~10	3	1.8												
11~12	4	2.5												
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。	JH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	JH7-52 最小单位1 JH值+5值≤F值， 键槽宽<JH值									
JD	变更支持侧的加工内容 Z15	JD20-Z10 Z15尺寸，变更为Z10、Z12。	JJ()	增加固定侧轴端平面（1处） 固定侧	JJ10 最小单位1 5≥JJ值≤F值。									
JE()	变更支持侧轴端长度 10.15	JE20 最小单位1 JE取值范围为：13~30。 总长 不变，Y尺寸变小。	JK()	增加固定侧轴端平面（2处） 固定侧	JK8 最小单位1 5≤JK值≤F值。									
JN()	变更支持侧轴端长度 支持侧 M V 10.15	JN20 最小单位1 JN取值范围为：21~30。 总长 不变，Y尺寸变小。												