

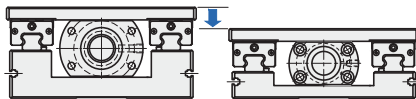
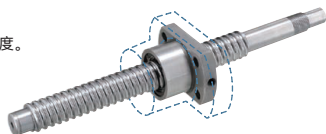
B SH J - C10 - 25 - 5 - L200 - F27 - P10 - JA
 订货引导 (大类别) (系列) (类别) (1) 精度等级 (2) 丝杠轴径 (3) 导程 (4) 总长 (5) 端距 (6) 杆径 (7) 可选加工
 请参考系列代码来选择型号和参数进行订购。

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-C10-25	紧凑螺帽型	C10	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58-62HRC	58-62HRC

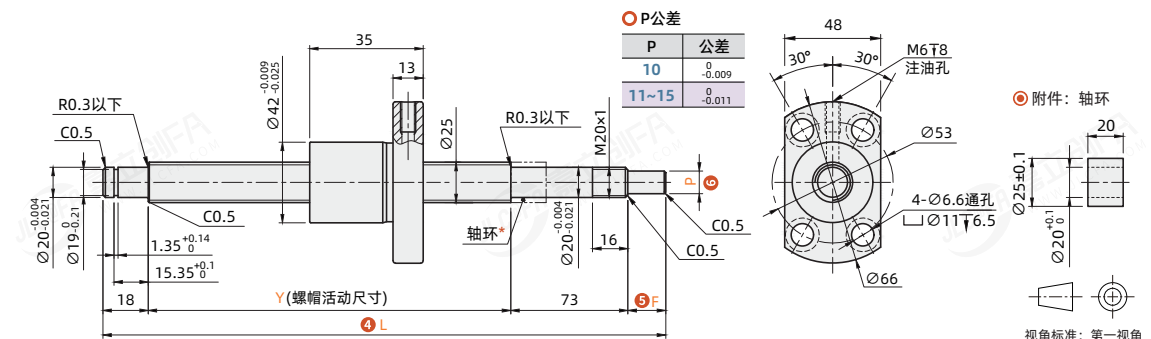


- 嘉立创不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。
- 交期因期货原因仅供参考，以最终确认为准。

- 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	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	25	5	200~2000	27~45	10~15	L-(91-F)	3.175	22.25	右旋	3圈1列	0.1以下	5.47	12.52

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	25	5	圆法兰	FK-C5-20	FF-C5-20
			方形	EK-C5-20	EF-C5-20

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> <tr><td>13~15</td><td>5</td><td>3</td></tr> </table>	P值	b	r	8~10	3	1.8	11~12	4	2.5	13~15	5	3
P值	b	r															
8~10	3	1.8															
11~12	4	2.5															
13~15	5	3															
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 支持侧 	JD20-Z10 Z15尺寸，变更为Z10、Z12、Z15。	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 支持侧 	JE20 最小单位1 JE取值范围为:19~60。 总长 不变,Y尺寸变小。	JK()	增加固定侧轴端平面 (2处) 固定侧 	JK10 最小单位1 5≤JK值≤F值。												
JN()	变更支持侧轴端长度 支持侧 	JN20 最小单位1 JN取值范围为:28~60。 总长 不变,Y尺寸变小。 <table border="1"> <tr><th>M</th><th>V</th></tr> <tr><td>M8x1.25</td><td>20</td></tr> </table>	M	V	M8x1.25	20	JK()	JK位置90°									
M	V																
M8x1.25	20																