

轴径12 导程2·4·5·10
标准型

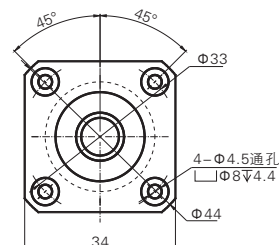
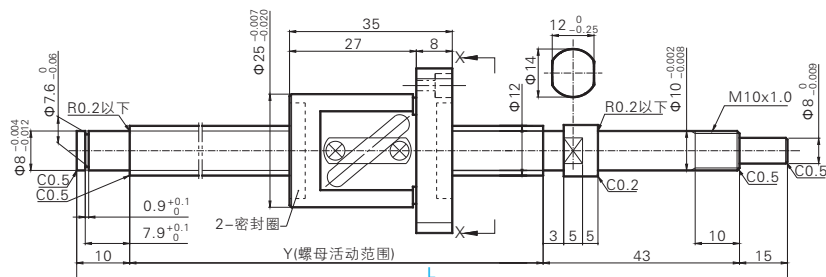


螺母 种类	型号	精度 等级	丝杠直径	导程	M 丝杠轴材质			M 螺母材质		
	右旋				国标	相当	H 硬度	国标	相当	H 硬度
标准型 螺母	PBST	C3	12	2・5	42CrMo	*AISI4150	高频淬火 58~62HRC	20CrMo	SCM420	渗碳淬火 58~62HRC
	PBSF	C5		2・4・5・10						
	PBS	C7								

*1202的丝杠轴材质为15CrMo, 经渗碳淬火处理。

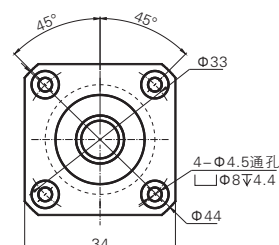
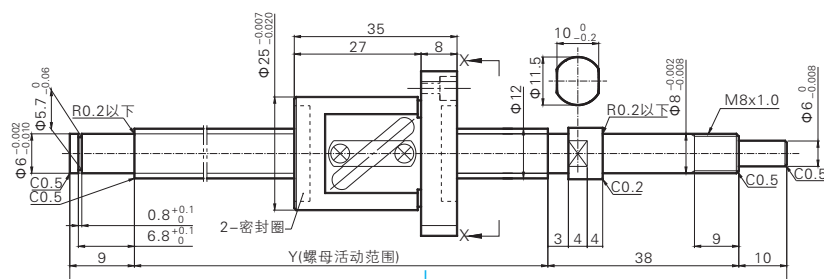
左旋下架

标准型螺母 PBST1202



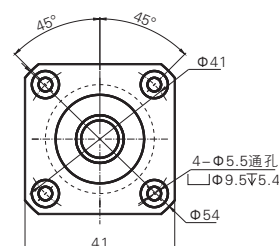
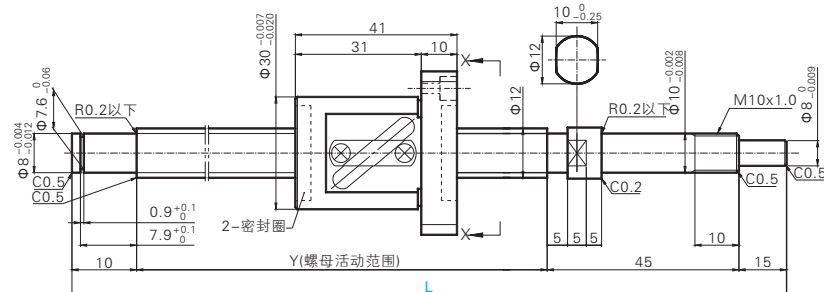
X-X向视图

标准型螺母 **PBSF1202 · PBSS1202**



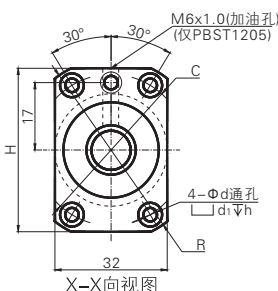
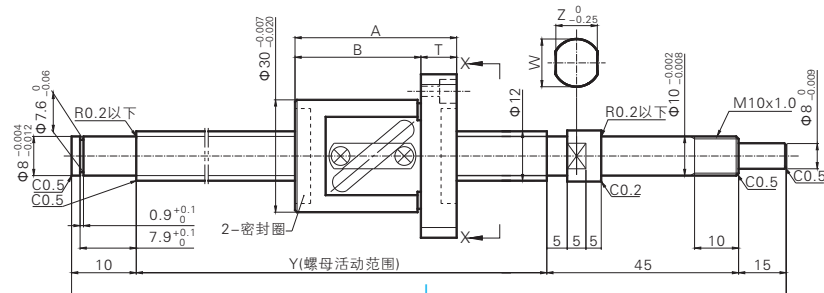
X-X向视图

标准型螺母 **PBSF1204**



X-X向视图

标准型螺母 PBST1205 · PBSF1205 · PBSS1205 · PBSF1210 · PBSS1210



X-X向视图

精密滚珠丝杠

Precision Ball Screws

轴径12 导程2·4·5·10
标准型



螺母 种类	精度 等级	型式		指定单位1mm L	Y	A	B	T	Z	W	H	R	C	d	d ₁	h	滚珠直径	滚珠中心 直径	丝杠底径	循环数	基本额定负载		轴向 间隙	预压扭矩 N·cm	螺旋 方向	
		型号	丝杠轴外径																		C(动)kN	Co(静)kN				
标准型 螺母	C3	PBST	12	150~390	L-68											1.5875	12.3	(10.6)	2.5圈 1列	1.54	2.05	0(预压件)	0.4~3.2	右		
	C5	PBSF		150~445	L-57											2.45	4.1	0.005以下		1.0以下						
	C7	PBSS														0.030以下	—									
	C5	PBSF		04	150~400	L-70											2.3812	12.6	(10.1)	2.5圈 1列	3.6	6.75	0.005以下	1.0以下	右	
	C3	PBST		150~440																		0(预压件)	1.5~5.0			
	C5	PBSF		05	150~450		44	34	10			12	14	45	50	40	4.5	8	4.4		3.175	12.8	(9.5)	5.95		9.8
	C7	PBSS								10	12											0.030以下	—			
	C5	PBSF		10	200~600		49	37	12											1.5圈 1列	3.85	5.9	0.005以下	2.0以下	右	
	C7	PBSS								0.030以下	—															

kgf = N × 0.101972

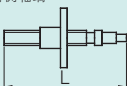
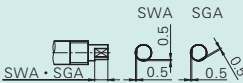
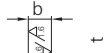
已涂抹锂皂基润滑脂(壳牌Alvania润滑脂S2)。

使用注意事项: 请勿使螺母超出滚珠丝杠螺母活动范围,或旋出丝杠轴。
否则会造成滚珠脱落及滚珠循环零件损伤等。

丝杠支座组件详情请参阅 P.833~862。

倾斜放置滚珠丝杠及螺母可能因自重而掉落,请注意。

精密滚珠丝杠

可选加工	代码	技术说明	可选加工	代码	技术说明																												
不加工支持侧轴端 	NA	不加工支持侧轴端部。 书写方式: NA	加工固定侧轴端键槽 	KA	在固定侧轴端加工键槽。 KA=指定单位1mm 书写方式: KA10 3≤KA≤14(9)																												
变更螺母方向 (支持侧) (固定侧) 通常  变更 	RLA	变更螺母方向。 书写方式: RLA	加工固定侧轴端键槽 	KLA	可指定固定侧轴端轴端键槽加工的位置。 (键槽尺寸与KA相同。) K,S=指定单位1mm 书写方式: KLA-K5-S1 4≤K+S≤14(9)																												
不加工支持侧轴端扣环沟槽 	RNA	不加工支持侧轴端扣环沟槽。 书写方式: RNA 不可与FA同时使用	加工固定侧轴端平面 	SA	在固定侧轴端加工平面。 SA=指定单位1mm 书写方式: SA7 5≤SA≤14(9)																												
变更支持侧轴端长度 	FA	变更支持侧轴端长度。 FA=指定单位1mm 书写方式: FA20 Y尺寸变短 <table border="1" data-bbox="559 1021 699 1109"><thead><tr><th>规格</th><th>e</th><th>FA范围</th></tr></thead><tbody><tr><td>1202</td><td>6.8</td><td>10≤FA≤20</td></tr><tr><td>1204</td><td></td><td></td></tr><tr><td>1205</td><td>7.9</td><td>11≤FA≤20</td></tr><tr><td>1210</td><td></td><td></td></tr></tbody></table>	规格	e	FA范围	1202	6.8	10≤FA≤20	1204			1205	7.9	11≤FA≤20	1210			加工固定侧轴端平面(2处) 	SWA SGA	在固定侧轴端2处加工平面。 SWA: 90°位置 SGA: 120°位置 指定单位=1mm 书写方式: SWA10 5≤SWA·SGA≤14(9)													
规格	e	FA范围																															
1202	6.8	10≤FA≤20																															
1204																																	
1205	7.9	11≤FA≤20																															
1210																																	
变更支持侧加工内容 	GA	变更支持侧的加工内容。 Q从6和8中选择Y尺寸变短 G=指定单位1mm 书写方式: GA-Q8-G20 5≤G≤Q×3 ⊗ C5·C7的1202不适用	① () 内尺寸适用于1202 可选加工KA、KLA键槽详细尺寸 																														
			<table border="1" data-bbox="925 1194 1243 1228"><thead><tr><th colspan="2">b</th><th colspan="2">t</th></tr><tr><th>基准</th><th>公差</th><th>基准</th><th>公差</th></tr></thead><tbody><tr><td>6~7</td><td>2</td><td>-0.004</td><td>1.2</td></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td>-0.029</td><td>1.8</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4</td><td>0</td><td>2.5</td></tr><tr><td>13~17</td><td>5</td><td>-0.03</td><td>3.0</td></tr><tr><td>18~20</td><td>6</td><td></td><td>3.5</td></tr></tbody></table>			b		t		基准	公差	基准	公差	6~7	2	-0.004	1.2	8~10	3	-0.029	1.8	11~12	4	0	2.5	13~17	5	-0.03	3.0	18~20	6		3.5
b		t																															
基准	公差	基准	公差																														
6~7	2	-0.004	1.2																														
8~10	3	-0.029	1.8																														
11~12	4	0	2.5																														
13~17	5	-0.03	3.0																														
18~20	6		3.5																														

订货范例 Order 型式 - L - (NA...)
PBST1202 - 180
PBSF1204 - 190 - NA

7 个工作日