轴径28/32导程6/10/32 精度等级C7



选型示范

支滚 座珠 组 件 杠

09

型号(1)代码·2)丝杠轴外径·3)导程) - 4 L - 5 F - 6 P AIY3210 AIYK3232

- F40 - P15

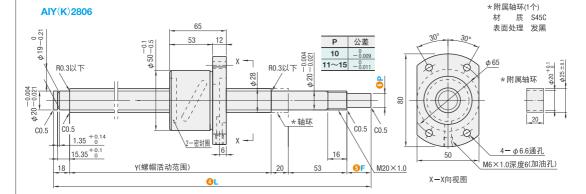
■请按步骤①~⑥选择 型号和参数后进行订购。

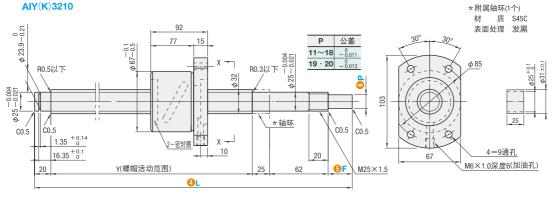


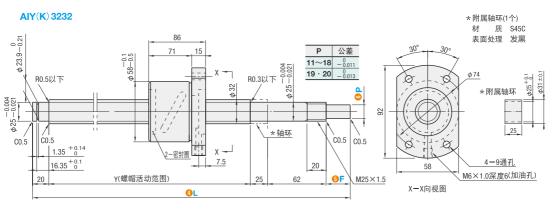




螺帽 种类	代 码		精度 等级	青度 丝杠	导程	丝杠轴			螺帽		
种类	标准型	F·P指定型	等级	直径	子任	材质	硬度	表面处理	材质	硬度	表面处理
标准型螺帽	AIY	AIYK	C10	28 · 32	6 · 10 · 32	S55C	高频淬火 56~62HRC	磷酸盐保护膜处理 —	SCM420	渗碳淬火 58~62HRC	磷酸盐 保护膜处理







压轧滚珠丝杠 标准型螺帽 ▶

轴径28/32导程6/10/32 精度等级C7





螺帽种类	精度 等级	型号		最小单位1mm		、 滚珠	滚珠 直径	滚珠中 心直径	丝杠 螺纹底径	循环数	基本额定负载		轴向 间隙	螺旋 方向		
邓阳中天	等级	● 代 码	20丝杠轴外径	❸导程	 0L	6 F		,	直径	心直径	螺纹底径	加小奴	C(动)kN	Co(静)kN	间隙	方向
标准型螺帽	C10	AIY	00	28 06	250~2000	27	15	L-118	3.175	28.8	(25.6)	- 2.5圈2列	12.1	42.3	0.10以下	右
		AIYK	20			27~45	10~15	L-(91+F)								
		AIY		32	- 300~2000	33	20	L-140	6.35	33.8	(27.2)		32.8	86.7	0.20以下	
		AIYK	20			33~60	11~20	L-(107+F)								
		AIY	32		32	33	20	L-140	4.7625	33	(27.8)	1.5圈2列	14.6	38.9	0.15以下	
		AIYK		32		33~60	11~20	L-(107+F)								

国际单位1N = 0.102kgf



可选加工	代码	技术说明
不加工支持侧轴端	NC	不加工支持侧轴端部。 <u>脂定方法</u> NC
変更螺帽方向 (支持側) (固定侧) 通常 变更 变更 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	RLC	变更螺帽方向。 <u>脂定方法</u> RLC
不加工支持侧轴端扣环沟槽	RNC	不加工支持侧轴端扣环槽。 <u>脂定方法</u> RNC ①不可和FC同时使用。
变更支持侧加工内容	GC	变更支持侧的加工内容。 0从10、12、15、20和25中选择 G =最小单位1mm <u>指定方法</u> GC - Q10 - G20 ①5≤G≤Q×3 ① Y尺寸变短。
变更支持侧轴端长度 -85□2806 - 85□3210、3232- 15.35 FC 15.35 FC FC	FC	変更支持側轴端长度。 FC=最小单位1mm <u>指定方法</u> FC20 ①19≤FC≤60(BS□□2806) 21≤FC≤60(BS□□3210・3232) ①Y尺寸変短。
加工支持側轴端螺纹 -85□1200685□13210, 3222- - 115.35 - 21 16.35 MC MC	МС	在支持侧轴端加工螺纹。 MC=最小单位1mm <u>脂定方法</u> MC40 <u>M </u>

■固定侧P的键槽详细尺寸



		D	τ			
轴径	基准 尺寸	公差 (N9)	基准尺寸	公差		
6~7	2	-0.004	1.2			
8~10	3	-0.029	1.8	+0.1		
11~12	4	0	2.5	T U.1		
13~17	5	-0.03	3.0	U		
18~20	6	0.03	3.5			

※指定键槽加工时请特别注意是否和其它加工存在干涉

可选加工	代码	技术说明
加工固定侧扳手槽	szc	在固定侧轴端加工扳手槽。 <u>指定方法</u> SZC ①如螺帽移动至扳手槽处,则滚珠会脱落。
加工固定侧轴端键槽键槽键槽详细尺寸见下表	кс	在固定侧轴端加工键槽。 KC一最小单位1mm <u>指定方法</u> KC20 ①5
加工固定侧轴端键槽	KLC	可指定固定侧轴端键槽加工的位置。 (键槽尺寸与KC相同。) K、S =最小单位 Imm <u>間定方法</u> KLC - K2O - S3 ①6
加工固定侧轴端平面	sc	在固定侧轴端加工平面。 SC =最小单位1mm <u>脂定方法</u> SC20 ①5 < SC < P × 3
加工固定侧轴端平面(2处) SWC SGC SGC SWC-SSC 0.5	SWC SGC	在固定例轴端2处加工平面。 SWC: 90°位置 SGC: 120°位置 最小单位1mm 腊定方法 SWC:20 ①5≤SWC·SGC <p×3 swc·sgc<f-<="" td=""></p×3>
附带专用辅助轴辅助轴辅助轴操螺帽	TAS	附带各滚珠丝杠适用的专用辅助轴。 从丝杠轴上拆下螺帽时,请务必 使用专用辅助轴。

