

直线轴承 高精度带夹把手

选型指南

举例	型号
Code	d
标准	LBFKR 20

Code				外壳			滚珠	保持器	轴环固定座		轴环·把手螺纹部		把手部		螺纹部	螺帽	使用环境温度
右把手型		左把手型		材质	硬度	表面处理	材质	材质	材质	表面处理	材质	表面处理	材质	表面处理	材质	材质	
单衬型	双衬型	单衬型	双衬型														
LBFKR	LBFLKR	LBFKL	LBFLKL	相当于SUJ2	58HRC~	-	相当于SUJ2	树脂	铝合金	本色阳极氧化处理	S45C	无电解镀镍	镀锌铸件	烤漆	SUS304	不锈钢	-20~80℃
LBNFKR	LBNFLKR	LBNFKL	LBNFLKL				相当于SUS440C									(SUS)	

单轴机械手

直线模组

单轴组件

手动组件

防尘罩

导向轴

导向轴支座

固定环

直线轴承

直线轴承组件

微型滚珠衬套

无油衬套及组件

直线导轨

导轨配件

滚珠丝杠

丝杠支座

梯形丝杠及支座

位置显示器

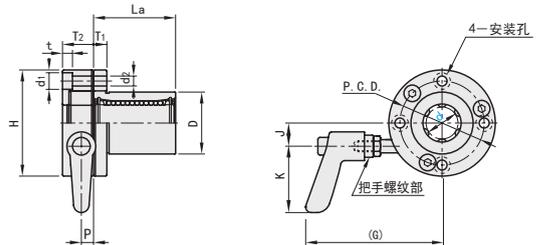
抽屉导轨

线性滑轨

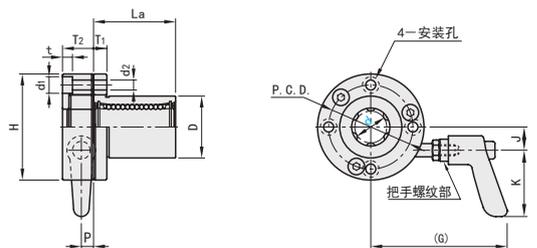
花键



●右把手型 单衬型



●左把手型 单衬型



型号		D 容差				La		H	T ₁	T ₂	d ₂	d ₁	t	P. C. D.	(G)	J	K	P	M
Code	d	容差		无表面处理	有表面处理	单衬容差	双衬容差												
		单衬	双衬																
右把手型 单衬型 双衬型 LBFKR LBFLKR LBNFKR LBNFLKR	16	0 -0.009	0 -0.010	0 -0.016	0 -0.021	37	70	48	6	4.5	7.5	4.5	38	(62)	10.5				4
	20			32		42	80	54					43	(63.2)	12.5				
							±0.3	±0.3	8	14	5.5	9	5.5	51	(70.7)	16	30	5.6	
左把手型 单衬型 双衬型 LBFKL LBFLKL LBNFKL LBNFLKL	25	0 -0.010	0 -0.012	0 -0.019	0 -0.025	59	112	62					51	(70.7)	16				5
	30			45		64	123	74	10	6.6	11	6.1	60	(73.5)	18.5				

d	偏心		垂直度		最大轴向负载N		基本额定负载				静态容许力矩 (N·m)		重量 (g)	
	单衬	双衬	单衬	双衬	有润滑脂	紧固扭矩 N·m	C(动)N		Co(静)N		单衬型	双衬型	单衬型	双衬型
							单衬型	双衬型	单衬型	双衬型				
16	0.012	0.015	0.012	0.015	250	1.5	775	1230	1180	2350	-	19.7	217	289
20					250	1.5	882	1400	1370	2740	-	26.8	324	406
25	0.015	0.02	0.015	0.02	250	3	980	1560	1570	3140	-	43.4	553	757
30					500	3	1570	2490	2740	5490	-	82.8	683	901

使用注意事项:

- ①组装时, 请松开把手, 直至螺帽处于不会干涉导向轴的位置后再插入导向轴。
- ②请避免在未插入导向轴的状态下使用(空夹)。否则, 将导致变形, 从而无法使用。
- ③推荐用作临时固定装置。请勿用作安全固定装置。
- ④最大轴向负载为参考值。