

# BK20-C7 BK20-C5 AMI支撑座 怡合达LEB61-20 LEB71-20 BF20 C-BSWG20

产品名称	BK20-C7 BK20-C5 AMI支撑座 怡合达LEB61-20 LEB71-20 BF20 C-BSWG20
公司名称	东莞市古力智能科技有限公司
价格	105.00/套
规格参数	支撑座:AMI BK20:BK20-C5 BK20-C:BK20-C7
公司地址	东莞市万江街道共联社区古屋邨北区沿河路4号1楼B区
联系电话	0769-28825089 18988712089

## 产品详情

### 【安装支撑座】

- (1)将固定侧安装到螺杆上。
- (2)将固定侧插入，拧紧锁紧螺帽，用垫块和内六角[固定螺栓](#)将其固定。
- (3)支撑侧轴承用止动环固定到螺杆轴上，并装入支撑侧支撑座。

注1：请勿将支撑单元拆解。

注2：螺杆轴插入支撑单元时，注意请不要将油[密封垫片](#)的凸缘球翻。

注3：用内六角固定螺栓压紧垫块时，为防止松弛请将内六角固定螺栓涂上粘结剂後再拧紧。

另外在严酷的条件下使用时，还必须采取措施防止其他零部件的松弛，详细情况请与HCH上海汉承联系。

### 【工作台程基座上的安装】

- (1)使用支座把滚珠螺杆螺帽安装在工作台时，将螺帽插入支座并暂时拧紧。
- (2)将固定侧暂时拧紧到基座上。

这时，请将工作台靠近固定侧支撑单元并对准轴中心，调整工作台使基能平滑移动。

以固定侧为基准时，请调整滚珠螺杆螺帽与工作台或支座内之间保持一定间隙。

以工作台为基准时，用薄垫片调整（角型支撑单元用）、或将螺帽外表面与安装部内面之间留一定间隙（圆型支撑座用）进行调整。

(3)将工作台靠近固定侧支撑单元，并对准轴中心，使工作台往返数次，一直调整到螺帽整个行程都能平滑运动，并暂时将支撑座拧紧在基座上。

#### 【确认精度及完全拧紧支撑单元】

用[千分表](#)一边测试滚珠螺杆轴端的摆动及轴向间隙，一边按顺序完全拧紧滚珠螺杆的螺帽、螺帽支座、固定侧、支撑侧。

#### 【与马达的连接】

(1).将马达支座安装到基座上。

(2).用[联轴节](#)将马达与滚珠螺杆连接起来。(注意安装精度)

(3).请注意进行充分的试车运行。