HEPHAIST

回转轴承一体型滚珠花键单元　HRSU

➢ 特长

① 紧凑

实现最大外径φ11mm

② 可Z轴×θ轴＋吸着动作

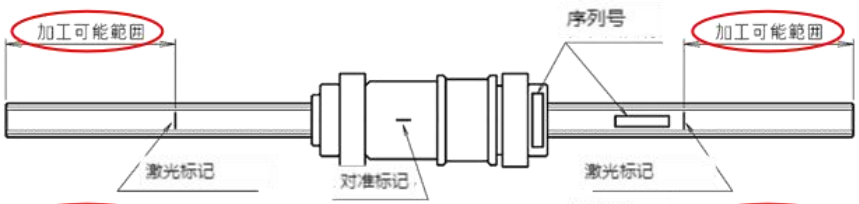
直线方向（Z轴）×回转方向（θ轴）动作配合中空轴实现吸着动作

③ 轴端可加工

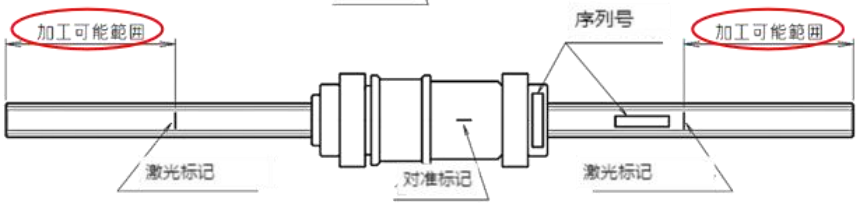
轴端已退火，便于客户加工

➢ 轴端加工

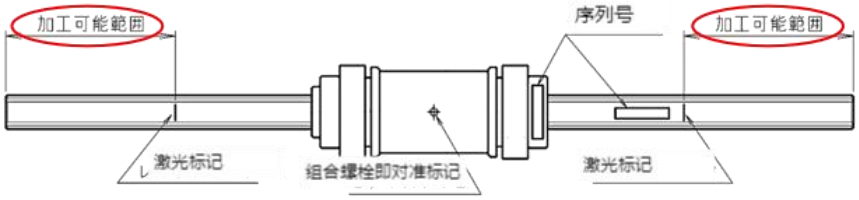
L 型



R 型



M 型



- 本品的轴端末加工可由客户进行。
- 从轴端到激光标记处的范围为加工可能范围（参考上图，尺寸标于下一页）。
- 加工时避免花键单元的损伤和异物的进入。
- 如取下花键单元后进行轴端加工。需注意以下几点。
  - 从行程方向缓慢抽出轴。
  - 加工时避免使轴弯曲，避免损伤加工可能范围以外的地方。
  - 轴插回花键单元时确保无异物附着，确认外筒和轴的序列号一致，如上图所示必须令序列号和对准标记在同一平面后缓慢插入（M型的对准标记就是组合螺丝）。否则影响使用精度。

□ 花键单元从轴上取下，以及轴端加工后则不能保证精度。

➢ 型号构成

HRSU04－ST－GTL－100T－20

①　②　③　④　⑤　⑥　⑦　⑧

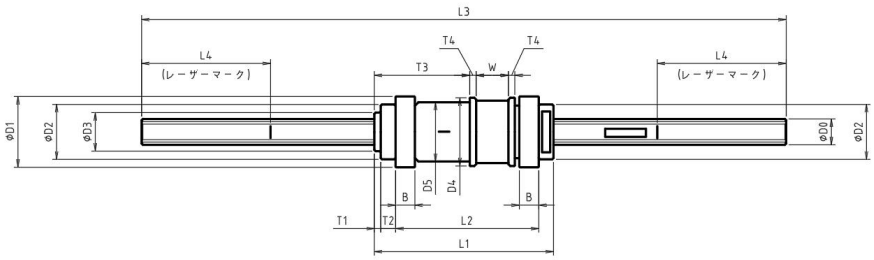
①： 产品名			⑤： 带轮位置	L/M/R
②： 轴径	04	： 直径4mm	⑥： 轴长	
③： 花键构造	ST	： 有限行程	⑦： 轴构造	T： 中空
④： 带轮齿形	GT	： 2GT	⑧： 轴端可加工范围	

➢ 寸法表

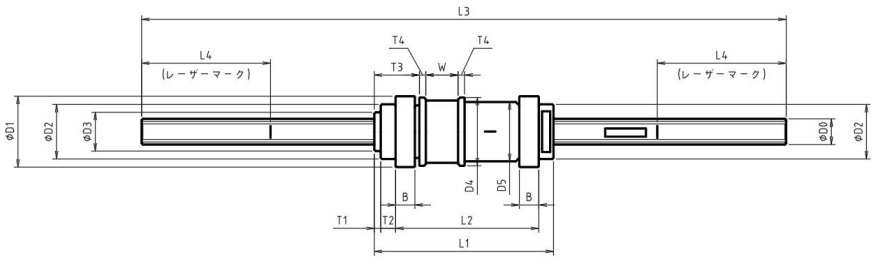
単位 mm

プーリタイプ	シャフト外径 φDO	ストローク	L1	L2 0 -0.05	L3	L4	D2	D3	D4	D5	T1	T2	T3	T4	回転ベアリング 外径 φD1 0 -0.01	回転ベアリング 幅 B	タイミングプーリ仕様 歯形	歯数	ピッチ径 PD	外径 OD	幅 W
Lタイプ	4	10	27.8	22.2	100	20	8.5	6	10.6	9.2	1	2.3	14.8	1	11	3	2GT	16	10.19	9.68	5
Rタイプ													7								12.8
Mタイプ																					

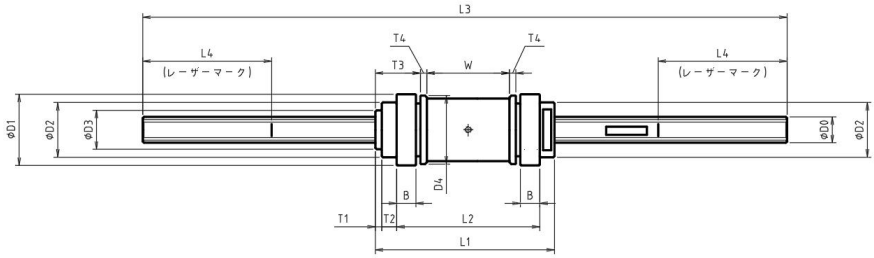
L 型

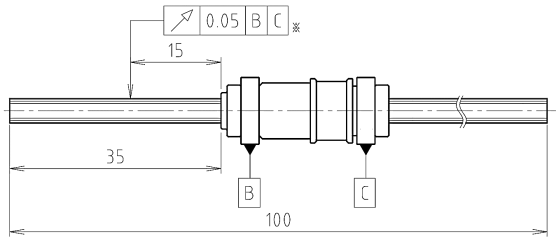


R 型



M 型





- 左图※处的摆动精度为出厂保证值。
- 花键单元从轴上取下，以及轴端加工后则不能保证精度。
- 予压　0.5～2μm
- 材质　花键单元　：SUJ2、铝
  轴（球道部）　：SUJ2
- 轴硬度　：HRC 58以上
  加工可能范围：HRC 约30以下

使用注意

【取用注意】

1. 不可拆解各部。可能导致灰尘进入或精度恶化。
2. 倾斜本品时注意不让外筒因自重而脱落。
3. 避免高处掉落损坏本品。
4. 保管时应避免高温、低温及多湿、结露环境，且水平放置保管。

【润滑注意】

1. 请涂布我司指定的润滑油使用。涂布前需擦去防锈油。
2. 如需要使用特殊润滑材，请事先咨询。
3. 如需出厂涂指定润滑，请事先咨询。

【使用注意】

1. 灰尘和异物的进入会导致破损和精度下降。
2. 应避免高温、低温及多湿、结露环境中使用。
3. 特殊环境（洁净室、真空中、其他）使用的请事先咨询。

【其他注意】

1. 其他未提及的不明情况，也请向我司咨询。