

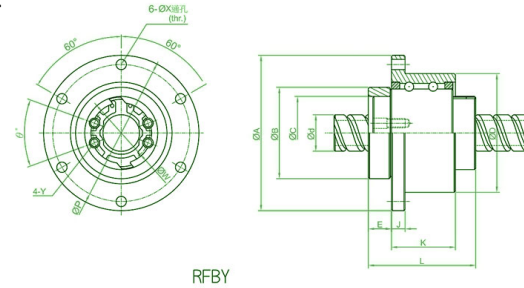
## TBI旋转丝杆花键\RSLY01616

**优势特点：**型号：RSLY01616 台湾TBI滚珠丝杆旋转花键 RSLY01616 ，轴直径为16mm，螺杆螺母对称安装孔的距离为56mm，螺杆螺母对称安装孔的距离为40mm。TBI滚珠丝杆由螺杆、螺母、钢球、预压片、反向器

### 型号：RSLY01616

台湾TBI滚珠丝杆旋转花键RSLY01616

，轴直径为16mm，螺杆螺母对称安装孔的距离为56mm，螺杆螺母对称安装孔的距离为40mm。TBI滚珠丝杆由螺杆、螺母、钢球、预压片、反向器、防尘器组成。由于TBI花键轴多齿工作，所以承载能力高，对中性、导向性不错，而其齿根较浅的特点可以使其应力集中小。RSLY01616滚珠丝杆尺寸

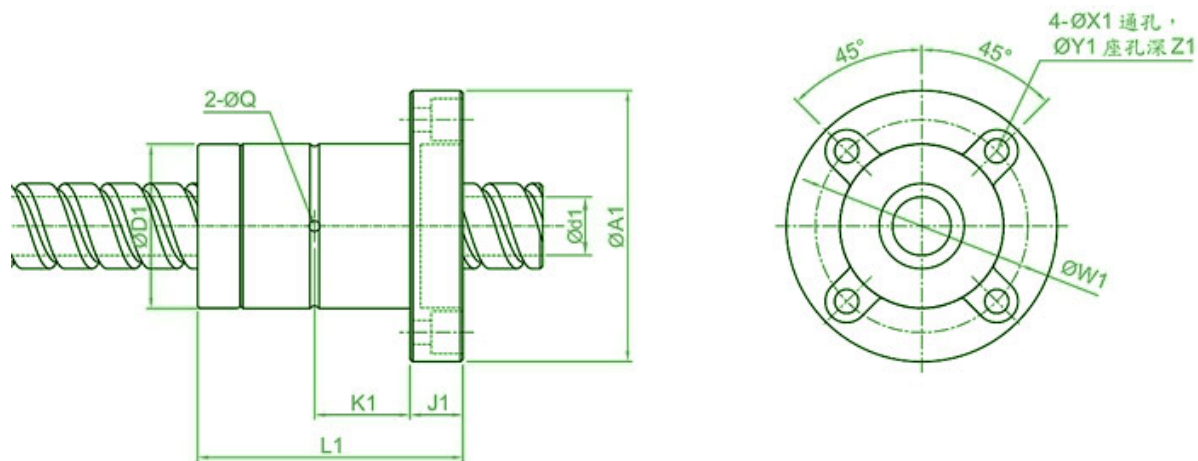


RFBY

單位:mm

公稱型號			珠徑 D a	珠圈數	支撐 軸承 額定 負荷	螺帽尺寸										滾珠 螺帽 額定 負荷	
						C a (k gf )	C oa (k gf )	D	B	L	E	J	P	C	C	a	oa
RSLY016 16-1.8	1 6	1 6	2. 77 8	1. 8x 1	73 0	14 84	48-0 .009 -0.02 5	6 4	36 <sub>0</sub> -0.02 5	4 5	1 0	2 1	5 6	4 .5	59 1	12 75	

RSLY01616滚珠花键尺寸



SLF

單位:mm

公稱型號	軸徑 d	通孔直徑 d1	滾珠列	花鍵軸承套尺寸									滾珠花鍵額定負荷		
				D1	A1	L1	J1	K1	W1	X1	Y1	Z1	Q	Ca (kgf)	Coa (kgf)
RSLY01616	16	11	2	31.0 -0.016	51	50	10	18	40	4.5	8	6	2	545	849

台湾TBI滚珠花键RSLY01616加工方法：花键轴的加工方法是有很多的。主要是采用滚切、铣削和磨削等切削加工方法，也可采用冷打、冷轧等塑性变形的加工方法。

1、滚切法：用TBI花键轴滚刀在花键轴铣床或滚齿机上按展成法加工，这种方法生产率和精度均高，适用于批量生产。 2、铣削法：在万能铣床上用专门的成形铣刀直接铣出齿间轮廓，用分度头分齿逐齿铣削；若不用成形铣刀，也可用两把盘铣刀同时铣削一个齿的两侧，逐齿铣好后再用一把盘铣刀对底径稍作修整。铣削法的生产率和精度都较低，主要用在单件小批生产中加工以外径定心的TBI滚珠花键轴和淬硬前的粗加工。 3、磨削法：用成形砂轮在花键轴磨床上磨削花键齿侧和底径，适用于加工淬硬的花键轴或精度要求更高的、特别是以内径定心的花键轴。 4、冷打法：在专门的机床上进行。对称布置在工件圆周外侧的两个打头，随着工件的分度回转运动和轴向进给作恒定速比的高速旋转，工件每转过1齿，打头上的成形打轮对工件齿槽部锤击1次，在打轮高速、高能运动连续锤击下，工件表面产生塑性变形而成花键。冷打的精度介于铣削和磨削之间，效率比铣削约高5倍左右，冷打还可提高材料利用率。

TBI-RSLY系列旋转丝杆花键型号 RSLY01616-1.8 RSLY02020-1.8 RSLY02525-1.8 RSLY03232-1.8 RSLY04040-1.8