

支滚 座珠 组 件 杠

09



■请按步骤①~①选择 型号和参数后进行订购。

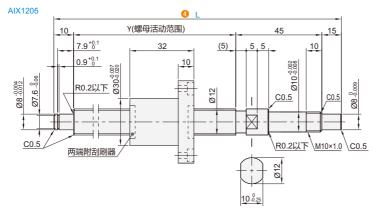


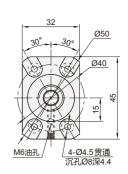




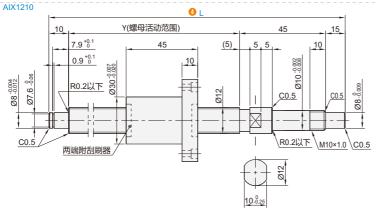


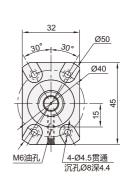
| 代码 | 类型 | 精度等级 | 材质 | | 热处理 | | 硬度 | |
|-----|-------|------|------|---------|-----|----------|----------|----------|
| | | | 丝杠 | 螺帽 | 丝杠 | 螺帽 | 丝杠 | 螺帽 |
| AIX | 标准螺帽型 | C5 | S55C | SCM415H | 高频 | 渗碳 淬火 | 56~62HRC | 56~62HRC |



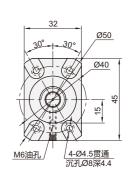


※请使用与丝杠支座组件配套的轴环;本目录丝杠支座组件附带轴环。









10-0.25 ※请使用与丝杠支座组件配套的轴环;本目录丝杠支座组件附带轴环。

M10×1.0

R0.2以下

Ø12

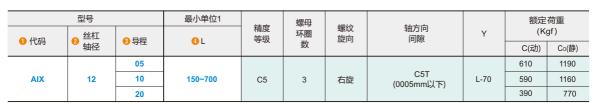
C0.5

两端附刮刷器



精密滚珠丝杠 标准型螺帽 ► 轴径12导程5/10/20

滚珠丝杠/支座组件





型号(1)代码· ② 丝杆轴径· ③导程) — (LA·LB···etc.)
AIX1205 — 200 — LC

| 代码 | 技术 | 说明 | 胡 代码 | | 技术说明 | | |
|------|---------------------|--|--------------|---|---|--|--|
| LA | 支持侧 轴端部 支持侧 固定侧 | 选型方法 LA | LG() | 增加固定侧轴端键槽 固定侧 LG() | 选型方法 LG8①最小单位1①键槽宽0 < LG≤15①LCH55/57-12-2时, LG≤10 | | |
| LB | 交更螺帽方向 | 选型方法】LB | LH() | 增加固定侧轴端键槽 固定侧 | <u>选型方法</u> LH5-S2 ①最小单位1 ①LH+S≤15,键槽宽b < LH | | |
| LC | 不加工支持侧轴端挡圈沟槽 | 选型方法 LC | LJ() | 增加固定侧轴端平面(1处) 国定侧 ————————————————————————————————— | <u>选型方法</u> LJ10 ①最小单位1 ①5≤LJ≤15 | | |
| LD() | 安更支持侧的加工内容 支持侧 | 选型方法 LD20-Q6 ①最小单位1 ①Q8尺寸,变更为Q6。 ①总长L不变,Y尺寸变小。 | LP() LQ() | 増加固定側轴端平面(2处) LP() LQ() 固定側 | <u>选型方法</u> LP10 ①最小单位1 ①LP: 90°位置 LO: 120°位置 ① 5≤LP、LQ≤15 | | |
| LE() | 变更支持侧轴端长度 | ○ 提出方法 ○ 提出方法<th></th><th></th><th></th> | | | | | |

