



滚珠丝杠/支座组件

压轧滚珠丝杠 标准型螺帽

轴径25导程5/10/25

新增

滚珠丝杠
螺母组件



型号(1代码·2丝杠轴径·3导程)
AIZ2505

— 4 L — 5 F — 6 P
— 300 — F30 — P10

■ 请按步骤①~③选择
型号和参数后进行订购。



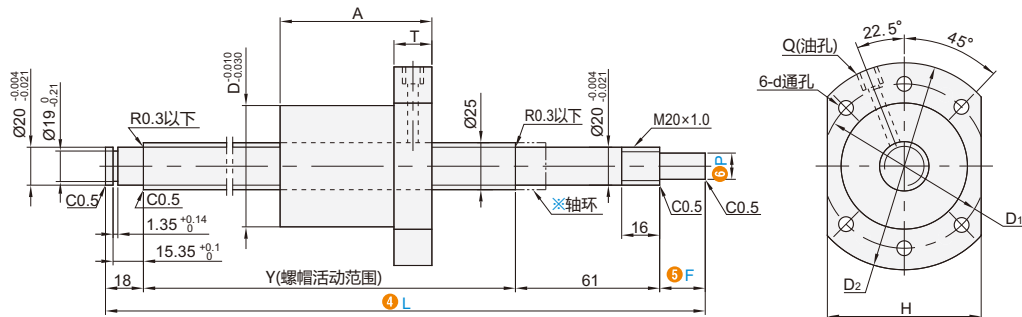
型号区分:
代码 7 天发货



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
AIZ	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳 淬火	58~62HRC	58~62HRC

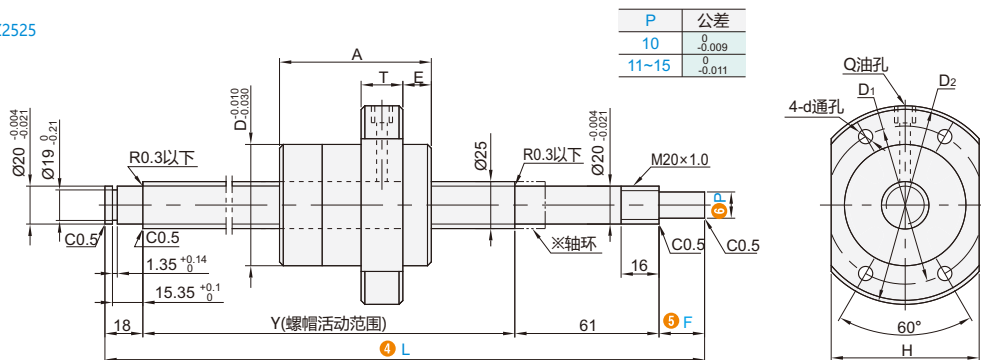
P	公差
10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
11~15	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$

AIZ2505/AIZ2510



※ 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。

AIZ2525



※ 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。

型号			最小单位1			滚珠 直径	螺母 环圈 数	螺纹 旋向	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	d	E	Q	(KN) 基本额定负载		
① 代码	② 丝杠 轴径	③ 导程	④ L	⑤ F	⑥ P														C(动)	Co(静)	
AIZ	25	05	200~1500	27~45	10~15	3.175	4	右旋	L-(79+F)	40	51	10	51	62	48	6.6	—	M6	16.8	48.06	
		10	300~1500			6.35					80	12							28.9	71.49	
		25				3.969					1.8×2	47							64	19.36	50.88

询价④种方式



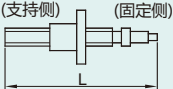
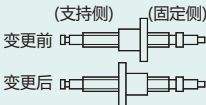



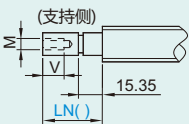
官网 <http://www.srdfaa.com>
深圳市仕瑞达自动化设备有限公司

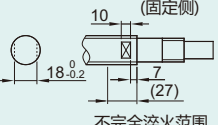
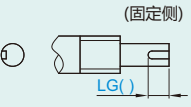
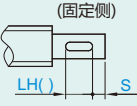
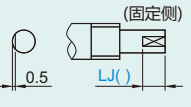
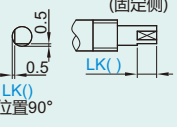


全国免费 400-966-3863
客服热线 0755-27926613



型号①代码·②丝杆轴径·③导程 — ④L — ⑤F — ⑥P — (LA·LB...etc.)
AIZ2505 — 300 — F30 — P10 — LB

代码	技术说明					
LA	<p>不加工 支持侧 轴端部</p> 	<p>选型方法 LA</p>				
LB	<p>变更螺帽方向</p> 	<p>选型方法 LB</p>				
LC	<p>不加工支持侧轴端挡圈沟槽</p> 	<p>选型方法 LC</p> <p>❶ 不可和LE同时使用。</p>				
LD()	<p>变更支持侧的加工内容</p> 	<p>选型方法 LD20-Q10</p> <p>❶ 最小单位1</p> <p>❷ Q20尺寸，变更为Q 10、Q12、Q15</p>				
LE()	<p>变更支持侧轴端长度</p> 	<p>选型方法 LE20</p> <p>❶ 最小单位1</p> <p>❷ LE取值范围为：19~60。</p> <p>❸ 总长L不变，Y尺寸变小。</p>				
LN()	<p>增加支持侧轴端螺孔</p> 	<p>选型方法 LN30</p> <p>❶ 最小单位1</p> <p>❷ LN取值范围为：28~60。</p> <p>❸ 总长L不变，Y尺寸变小。</p> <table><tr><td>M</td><td>V</td></tr><tr><td>M8×1.25</td><td>20</td></tr></table>	M	V	M8×1.25	20
M	V					
M8×1.25	20					

代码	技术说明	
LF	增加固定侧轴端扳手位 	选型方法 LF ① 最小单位1
LG()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG20 ① 最小单位1
LH()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH20-S3 ① 最小单位1
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 	选型方法 LJ20 ① 最小单位1
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LK5 ① 最小单位1 ② LK取值范围: 5以下

