



型号(①代码·②丝杠轴径·③导程) - ④L
AIX2005 - 200

■请按步骤①~④选择
型号和参数后进行订购。

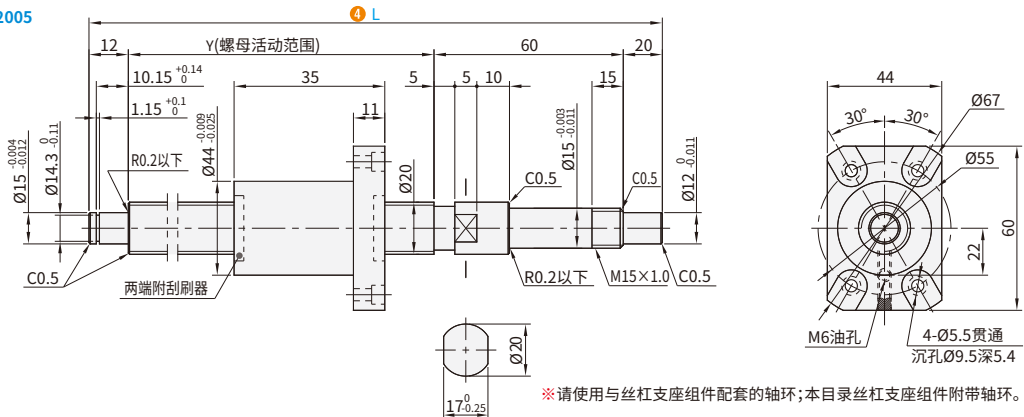


型号区分:
④L 7天发货

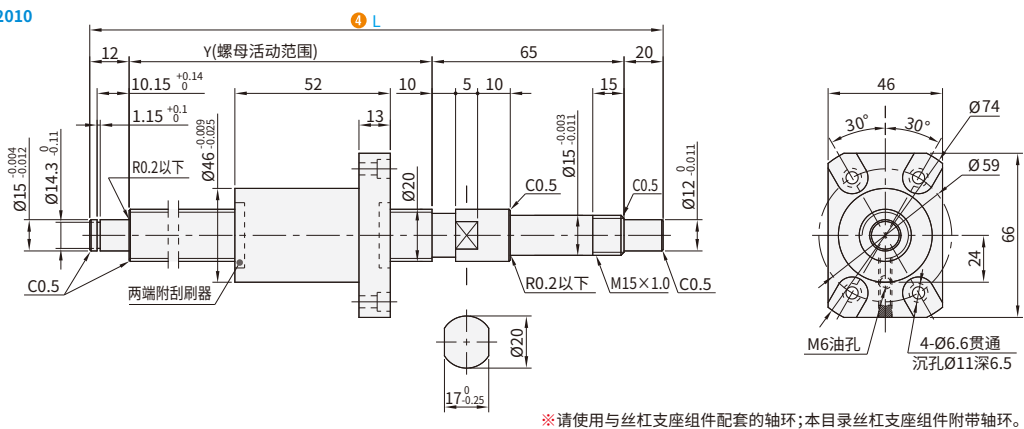
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
AIX	标准螺帽型	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳 淬火	56~62HRC	56~62HRC



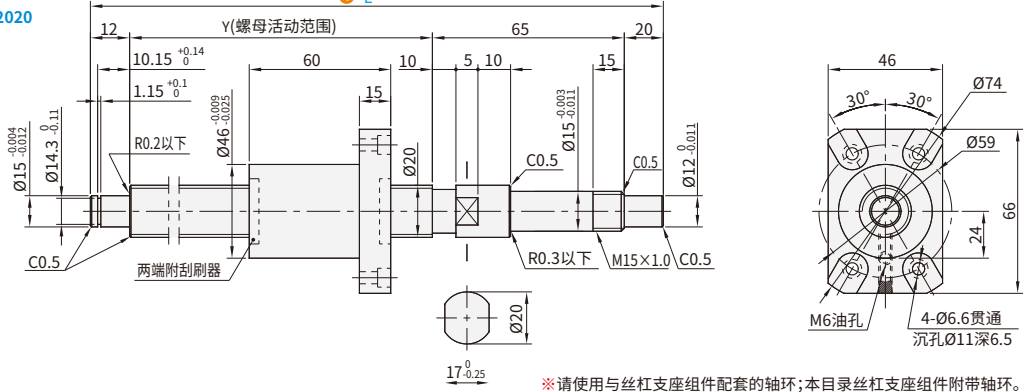
AIX2005



AIX2010



AIX2020



型号			最小单位1	精度等级	螺母环圈数	螺纹旋向	轴方向 间隙	Y	额定荷重 (Kgf)	
① 代码	② 丝杠轴径	③ 导程							④ L	C(动)
AIX	20	05	200~2000	C5	3.8	右旋	C5T (0.005mm以下)	L-92	1000	2240
		10							1530	3280
		20							1040	2170



型号(①代码·②丝杠轴径·③导程) - ④L - (LA·LB...etc.)
AIX2005 - 200 - LC

代码	技术说明	代码	技术说明
LA	不加工支持侧轴端部 支持侧 固定侧	LN()	增加支持侧轴端螺纹孔 支持侧 固定侧 M深V LN() 10.15 选型方法 LN20 ①最小单位1 ②LN取值范围为: 21~30。 ③总长L不变, Y尺寸变小。
LB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前 变更后	LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 4.0 ^{0.030} 2.5 ^{+0.1} LG() 选型方法 LG8 ①最小单位1 ②4 < LG ≤ 20
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧	LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 4.0 ^{0.030} 2.5 ^{+0.1} LH() S 选型方法 LH5-S2 ①最小单位1 ②4 < LH ≤ 20
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧 Q _H LD() 选型方法 LD20-Q8 ①最小单位1 ②Q15尺寸, 变更为Q 10.Q12。 ③总长L不变, Y尺寸变小。	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧 0.5 LJ() 选型方法 LJ10 ①最小单位1 ②5 ≤ J ≤ 20
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧 10.15 LE() 选型方法 LE20 ①最小单位1 ②LE取值范围为: 13~30。 ③总长L不变, Y尺寸变小。	LP() LQ()	增加固定侧轴端平面(2处) LP() LQ() 固定侧 0.5 0.5 LP() LQ() 选型方法 LP10 ①最小单位1 ②LP: 90°位置 LQ: 120°位置 ③5 ≤ LP值、LQ值 ≤ 20

