



型号 (1 代码 · 2 丝杠轴径 · 3 导程) — 4 L
AIZ0802 — 300

■ 请按步骤 ①~④ 选择型号和参数后进行订购。

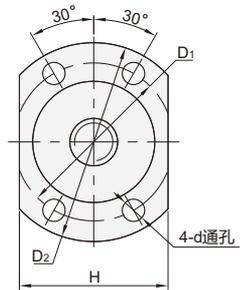
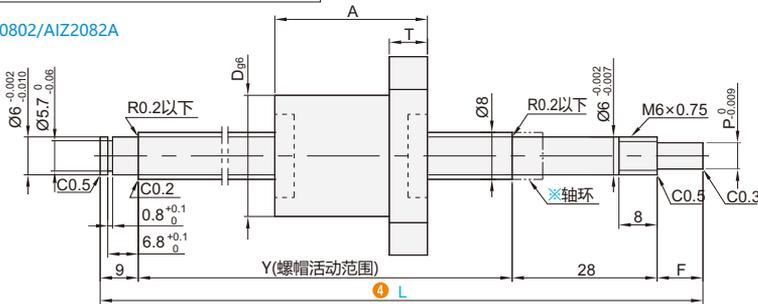


型号区分: 代码 7 天发货



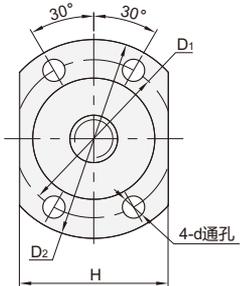
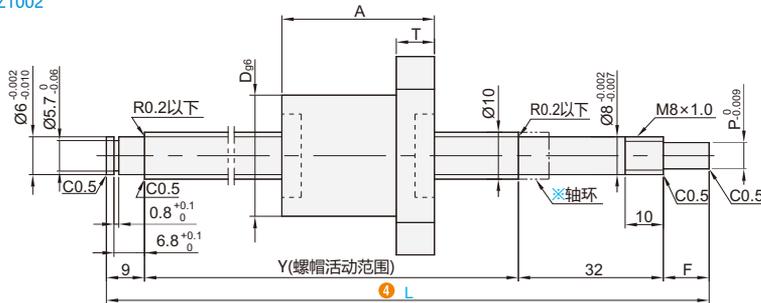
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
AIZ	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳 淬火	58~62HRC	58~62HRC

AIZ0802/AIZ2082A



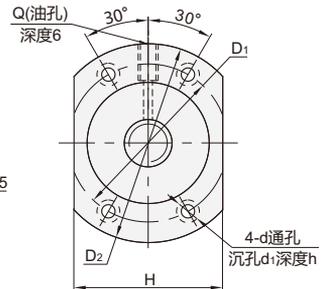
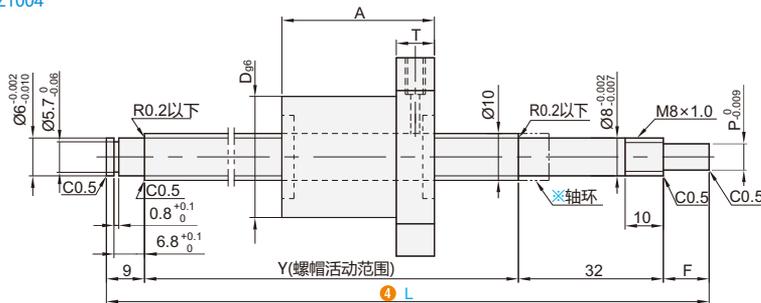
※ 请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。

AIZ1002



※ 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。

AIZ1004



※ 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。

① 代码	② 丝杠轴径	③ 导程	④ L	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	d ₁	h	Q	基本额定负载 (KN)	
				F	P															C(动)	Co(静)
AIZ	08	02	100~400	7.5	4.5	1.2	3	右旋	L-44.5	14	16	4	21	27	18	3.4	—	—	—	2.18	4.49
		2A								16	26		23	29	20					1.32	2.21
	10	02	150~600	4.5	2	L-48.5	18	28	5	27	35	22	4.5	8	4.5	M6	1.81	2.99			
		04					26	34	10	36	46	28					3.87	5.79			





型号(①代码·②丝杠轴径·③导程) — ④L — (LA·LB··etc.)
AIZ0802 — 300 — LE15

■丝杠轴径8可选加工

代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部 (支持侧) (固定侧) 	选型方法 LA
LB	变更螺帽方向 (支持侧) (固定侧) 变更前 变更后	选型方法 LB
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 (支持侧) 	选型方法 LC
LE()	变更支持侧轴端长度 (支持侧) 6.8 LE()	选型方法 LE15 ①最小单位1 ①LE取值范围为: 10~20。 ①总长L不变, Y尺寸变小。

代码	技术说明	
LF	增加固定侧轴端扳手槽位 (固定侧) 5.0, 2 4 18 不完全淬火范围	选型方法 LF
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 ①LJ取值范围为: 5~12。
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 0.5 LK() 位置90°	选型方法 LK8 ①最小单位1 ①LK取值范围: 5以下

■丝杠轴径10可选加工

代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部 (支持侧) (固定侧) 	选型方法 LA
LB	变更螺帽方向 (支持侧) (固定侧) 变更前 变更后	选型方法 LB
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 (支持侧) 	选型方法 LC ①不可和LE同时使用。
LE()	变更支持侧轴端长度 (支持侧) 6.8 LE()	选型方法 LE15 ①最小单位1 ①LE取值范围为: 11~20。 ①总长L不变, Y尺寸变小。

代码	技术说明	
LF	增加固定侧轴端扳手位 (固定侧) 8.0, 2 5 20 不完全淬火范围	选型方法 LF
LG()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧) 2.0, 0.04 1.2 LG()	选型方法 LG8 ①最小单位1
LH()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧) LH() S	选型方法 LH5-S2 ①最小单位1
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
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 0.5 LK() 位置90°	选型方法 LK8 ①最小单位1

