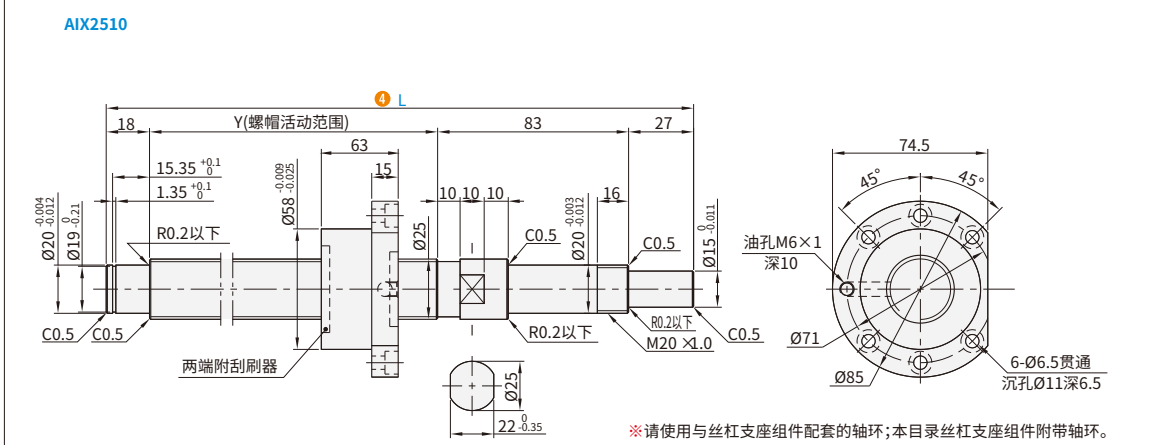
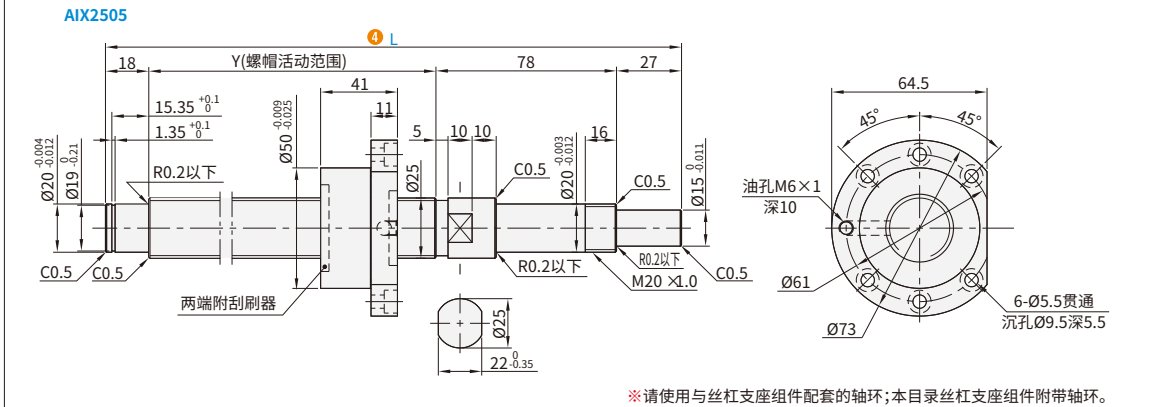


型号(1代码·2丝杠轴径·3导程) - 4L - 200  
AIX2510

■请按步骤1~4选择型号和参数后进行订购。

交货期 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



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	25	05	200~1300	C5	4	右旋	C5T (0.005mm以下)	L-123	2880	3870
		10	200~1500					L-128	3880	6870

型号(1代码·2丝杠轴径·3导程) - 4L - (LA·LB...etc.)  
AIX2510 - 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 M深V LN() 15.35 选型方法 LN20 ① 最小单位1 ② LN取值范围为: 28~60。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。 M V M8×1.25 20
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 5.0 <sup>0.030</sup> 3 <sup>+0.1</sup> LG() 选型方法 LG8 ① 单位1 ② 5 < LG ≤ 27
LC	不加工支持侧轴端挡沟槽 支持侧	LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 5.0 <sup>0.030</sup> 3 <sup>+0.1</sup> LH() S 选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② 5 < LH ③ LH + S ≤ 27
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧 Q深 LD() 选型方法 LD20-Q10 ① 最小单位1 ② Q20尺寸, 变更为Q 10、 ③ Q12、Q15。 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 ② 5 ≤ J ≤ 27
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧 15.35 LE() 选型方法 LE20 ① 最小单位1 ② LE取值范围为: 19~60。 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 ② LP: 90°位置 LQ: 120°位置 ③ 5 ≤ P、LQ ≤ 27