



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

■ 请按步骤①~④选择  
型号和参数后进行订购。

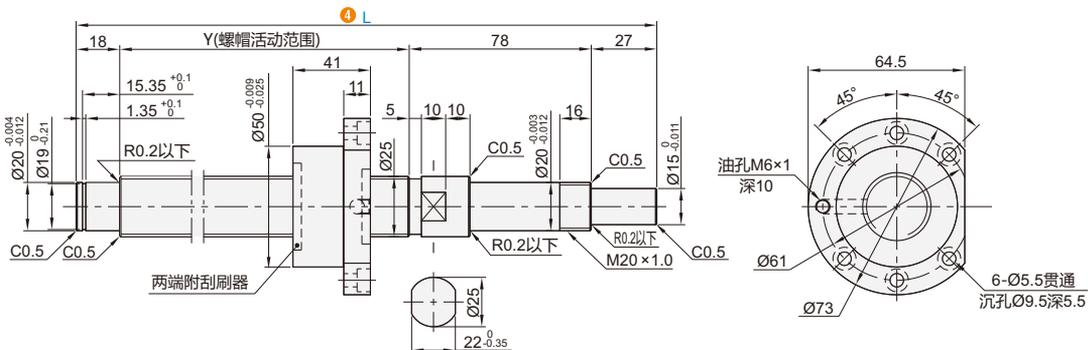


型号区分:  
代码 **7** 天发货

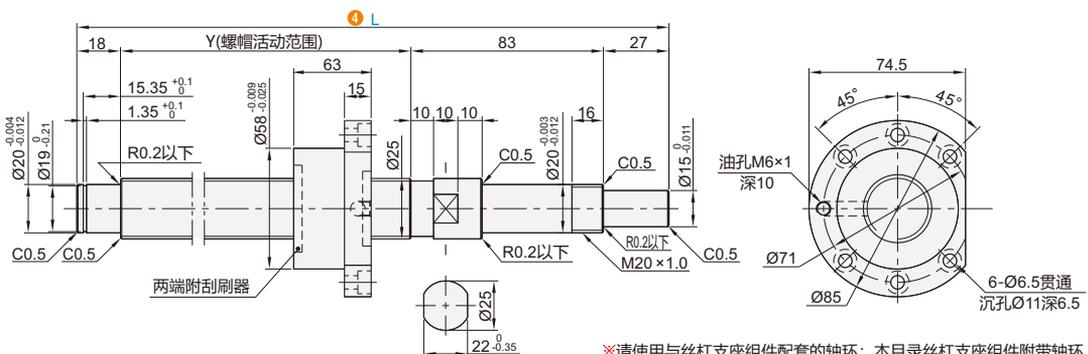


代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
AIX	标准螺帽型	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳 淬火	56-62HRC	56-62HRC

AIX2505



AIX2510



型号			最小单位1 ④ L	精度等级	螺母 环圈数	螺纹 旋向	轴方向 间隙	Y	额定荷重 (Kg)	
① 代码	② 丝杠 轴径	③ 导程							C(动)	Co(静)
AIX	25	05	200~1300	C5	4	右旋	C5T (0005mm以下)	L-123	2880	3870
		10	200~1500					L-128	3880	6870





型号(①代码·②丝杆轴径·③导程) - ④L - (LA·LB...etc.)  
AIX2510 - 200 - LC

代码	技术说明		代码	技术说明					
LA	<p>不加工 支持侧 轴端部</p>	<p>选型方法 LA</p>	LN()	<p>增加支持侧轴端螺纹孔</p>	<p>选型方法 LN20</p> <p>① 最小单位1</p> <p>② LN取值范围为: 28~60。</p> <p>③ 总长L不变, Y尺寸变小。</p> <table border="1"> <tr> <td>M</td> <td>V</td> </tr> <tr> <td>M8x1.25</td> <td>20</td> </tr> </table>	M	V	M8x1.25	20
M	V								
M8x1.25	20								
LB	<p>变更螺帽方向</p>	<p>选型方法 LB</p>	LG()	<p>增加固定侧轴端键槽</p>	<p>选型方法 LG8</p> <p>① 单位1</p> <p>② 5 &lt; LG ≤ 27</p>				
LC	<p>不加工支持侧轴端挡圈沟槽</p>	<p>选型方法 LC</p>	LH()	<p>增加固定侧轴端键槽</p>	<p>选型方法 LH5-S2</p> <p>① 最小单位1</p> <p>② 5 &lt; LH</p> <p>③ LH + S ≤ 27</p>				
LD()	<p>变更支持侧的加工内容</p>	<p>选型方法 LD20-Q10</p> <p>① 最小单位1</p> <p>② Q20尺寸, 变更为Q 10、</p> <p>③ Q12、Q15。</p> <p>总长L不变, Y尺寸变小。</p>	LJ()	<p>增加固定侧轴端平面(1处)</p>	<p>选型方法 LJ10</p> <p>① 最小单位1</p> <p>② 5 ≤ LJ ≤ 27</p>				
LE()	<p>变更支持侧轴端长度</p>	<p>选型方法 LE20</p> <p>① 最小单位1</p> <p>② LE取值范围为: 19~60。</p> <p>③ 总长L不变, Y尺寸变小。</p>	LP() LQ()	<p>增加固定侧轴端平面(2处)</p>	<p>选型方法 LP10</p> <p>① 最小单位1</p> <p>② LP: 90°位置</p> <p>LQ: 120°位置</p> <p>③ 5 ≤ LP、LQ ≤ 27</p>				

