

压轧滚珠丝杠



附件：轴环



❗ 可选加工详见P1466。

压轧滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合 (螺帽支架P1548)



请按图示订货

LCL49 - 15 - 5 - L300 - F15 - P10

可选加工(见P1450)

LCL49 - 15 - 5 - L300 - F15 - P10 - LA



未税价(元)

● 优惠价

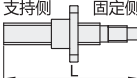
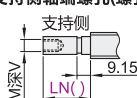
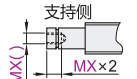
数量	1~10	11~
价格	95%	另行报价

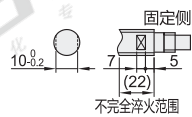
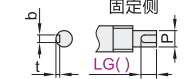
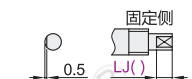
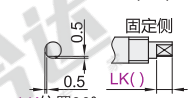


六华期

3



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。						
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧 	选型方法 LD20-Q8 ① 最小单位1 ② Q10尺寸，变更为 Q8、Q12 。 ③ 总长L不变，Y尺寸变化。						
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧 	选型方法 LE15 ① 最小单位1 ② LE取值范围为： 13~30 。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。						
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 支持侧 	选型方法 LN20 ① 最小单位1 ② LN取值范围为： 18~30 。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。						
		<table><tr><td>M</td><td>V</td></tr><tr><td>M5×0.8</td><td>12</td></tr></table>	M	V	M5×0.8	12		
M	V							
M5×0.8	12							
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择) 支持侧 	选型方法 MX3 ① 螺孔默认认为粗牙。						
	支持侧轴端直径 MX选择 <table><tr><td>10</td><td>3 4 5</td></tr></table>	10	3 4 5					
10	3 4 5							
MY()	增加固定侧轴端螺孔 固定侧 	选型方法 MY3 ① 螺孔默认认为粗牙。						
	固定侧轴端直径 MY选择 <table><tr><td>6</td><td>3</td></tr><tr><td>7~9</td><td>3 4</td></tr><tr><td>10</td><td>3 4 5</td></tr></table>	6	3	7~9	3 4	10	3 4 5	
6	3							
7~9	3 4							
10	3 4 5							

代码	技术说明									
LF	增加固定侧轴端扳手位 	选型方法 LF ① 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 ② 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。								
	固定侧									
LG()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值								
	固定侧	<table border="1"><tr><td>P值</td><td>b</td><td>t</td></tr><tr><td>6~7</td><td>2</td><td>-0.004</td></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td>-0.029</td></tr></table>	P值	b	t	6~7	2	-0.004	8~10	3
P值	b	t								
6~7	2	-0.004								
8~10	3	-0.029								
LH()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② LH值+S值 ≤ F值, 键槽宽 < LH值								
	固定侧	<table border="1"><tr><td>P值</td><td>b</td><td>t</td></tr><tr><td>6~7</td><td>2</td><td>-0.004</td></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td>-0.029</td></tr></table>	P值	b	t	6~7	2	-0.004	8~10	3
P值	b	t								
6~7	2	-0.004								
8~10	3	-0.029								
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 	选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值								
	固定侧									
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值								
	固定侧									
LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 	选型方法 LS20 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LS ≤ 25								
	固定侧									
LT()	变更固定侧轴承位长度 	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ② 20 ≤ LT ≤ 90 ③ 与LS同时选择时: LS+10 ≤ LT ≤ 90 ④ 总长L不变, Y尺寸变化。								
	固定侧									