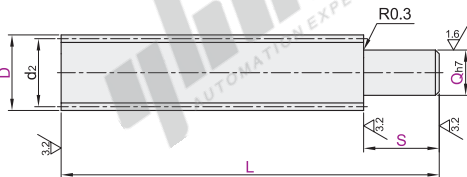


代码	类型	螺纹旋向	配合形式	材质		表面处理	
				国标	相当		
LHL02	一端一阶型	左旋	标准型	45	S45C	发黑	
LHL06				Y1Cr18Ni9	SUS303	—	
LHL07			通配型		45	S45C	发黑
LHL12			右旋	标准型	Y1Cr18Ni9	SUS303	—
LHL16	通配型				45	S45C	发黑
LHL17	通配型			45	S45C	发黑	



- ① 通配型梯形丝杠和螺帽配合会有较大间隙，如需紧配请选择标准型。
- ② 丝杠端部存在工艺孔。



型号	最小单位0.5			Q	螺距 P	有效直径 d ₂	螺纹牙根直径	螺纹升角
代码	D	L	S	选择				
左旋 LHL02 LHL06 LHL07	(8)	50~500		6	1.5	7.25	5.9	3°46'
	10			6 7	2	9	7.2	4°03'
	12	40~500		6 7 8 9	3	11	9.2	3°19'
	14			6 7 8 9 10	4	12.5	10.1	4°22'
	16	70~1000		6 7 8 9 10 12	5	14.5	12.1	3°46'
	18		3≤S≤Q×8	8 9 10 12	6	16	13.1	4°33'
	20			9 10 12 14 15	7	18	15.1	4°03'
右旋 LHL12 LHL16 LHL17	22	120~1200	Q=6~9时 3≤S≤Q×6	9 10 12 14 15	8	19.5	16.1	4°40'
	25			10 12 14 15 16 17	9	22.5	19	4°03'
	28			12 14 15 16 17 20	10	25.5	22	3°34'
	32			12 14 15 16 17 20 25	11	29	24.5	3°46'
	36	150~1200		16 17 20 25	12	33	28.5	3°19'
	40			17 20 25 30	13	37	32.5	2°57'
	(50)	200~1200		25 30 35 40	14	46	40.4	3°10'

- ① ()内的规格不适用LHL07/17通配型。
- ② D=8时，2≤S≤Q×7

☑ 同时进行增加四平面加工和增加螺孔加工

增加四平面		增加螺孔	
轴端直径	W 最小单位0.5		
6~10	5~8	3	
11~14	8~10	3 4	
15~19	10~14	3 4 5	
20~25	14~20	3 4 5 6 8	
26~30	19~24	3 4 5 6 8 10	
31~35	22~28	3 4 5 6 8 10 12	
36~40	26~30	3 4 5 6 8 10 12 16	

- ① 与增加平面加工、增加两平面加工、增加四平面加工、增加键槽加工组合时，各相关关系为任意选择。
- ② 同1根轴上，同时使用多个可选加工时，因可选加工位置关系，有时将无法加工。



可选加工	增加平面	增加两平面	增加端面粗牙螺孔	增加外螺纹	增加四平面	增加键槽																																													
技术说明	选型方法 FC5-FW10-FY1 ① 最小单位0.5	选型方法 SC5-SW10-SY8 ① 最小单位0.5	选型方法 MC24 D-Q MC-MQ选择 6 3 7-8 3-4 9-10 3-4-5 12-14 3-4-5-6 15-16 3-4-5-6-8 17-18 3-4-5-6-8-10 20-22 3-4-5-6-8-10-12 25-28-30 3-4-5-6-8-10-12-16 32-35 3-4-5-6-8-10-12-16-20 36-40 3-4-5-6-8-10-12-16-20-24	选型方法 BC20 ① BC≤S-螺距×3 Q M×螺距 6 M6×0.75 8 M8×1.0 10 M10×1.0 12 M12×1.0 14 M14×1.0 15 M15×1.0 17 M17×1.0 20 M20×1.0 25 M25×1.5 30 M30×1.5 35 M35×1.5 40 M40×1.5	选型方法 ZQ15-W10-A10 ① 最小单位0.5 ② A=5~20 ZQ=Q W 6 7 5 8 6 6 9 7 10 8 12 9 10 14 15 10 11 12 16 11 12 13 17 12 13 14 20 14 15 16 25 17-20 30 21-24 35 25-28 40 29-30	选型方法 KC8-C10 ① 最小单位0.5 ② KC=0时，键槽形状如右图： Q部 轴键槽尺寸 <table border="1"> <thead> <tr> <th>基准尺寸</th> <th>公差(N9)</th> <th>基准尺寸</th> <th>公差</th> <th>r1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6~7</td> <td>2</td> <td>1.2</td> <td></td> <td>0.08</td> </tr> <tr> <td>8~10</td> <td>3</td> <td>1.8</td> <td>-0.029</td> <td>0.16</td> </tr> <tr> <td>11~12</td> <td>4</td> <td>2.5</td> <td>+0.1</td> <td>0.16</td> </tr> <tr> <td>13~17</td> <td>5</td> <td>3.0</td> <td>0</td> <td>0.16</td> </tr> <tr> <td>18~22</td> <td>6</td> <td>3.5</td> <td>-0.030</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>23~30</td> <td>8</td> <td>4.0</td> <td>0</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>31~38</td> <td>10</td> <td>5.0</td> <td>-0.036</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>39~40</td> <td>12</td> <td>5.0</td> <td>-0.043</td> <td>0.40</td> </tr> </tbody> </table>	基准尺寸	公差(N9)	基准尺寸	公差	r1	6~7	2	1.2		0.08	8~10	3	1.8	-0.029	0.16	11~12	4	2.5	+0.1	0.16	13~17	5	3.0	0	0.16	18~22	6	3.5	-0.030	0.25	23~30	8	4.0	0	0.25	31~38	10	5.0	-0.036	0.25	39~40	12	5.0	-0.043	0.40
	基准尺寸	公差(N9)	基准尺寸	公差	r1																																														
6~7	2	1.2		0.08																																															
8~10	3	1.8	-0.029	0.16																																															
11~12	4	2.5	+0.1	0.16																																															
13~17	5	3.0	0	0.16																																															
18~22	6	3.5	-0.030	0.25																																															
23~30	8	4.0	0	0.25																																															
31~38	10	5.0	-0.036	0.25																																															
39~40	12	5.0	-0.043	0.40																																															



型号	最小单位0.5			Q	可选加工
代码	D	L	S	选择	代码
LHL02	10			6	FC
LHL06	12	40~500		6 7 8 9	SC(...)
	14		Q=6~9时 3≤S≤Q×6	6 7 8 9 10	

LHL02-D10-L250-S20-Q7

☑ 可选加工

型号	最小单位0.5			Q	可选加工
代码	D	L	S	选择	代码
LHL02	10			6	FC
LHL06	12	40~500		6 7 8 9	SC(...)
	14		Q=6~9时 3≤S≤Q×6	6 7 8 9 10	

LHL02-D10-L250-S20-Q7-FC5-FW10-FY1

交货期
5

① LHL07/17

交货期
8

① 其余