研磨滚珠丝杠

く 轴径12・导程2/4/5/10

标准螺帽型

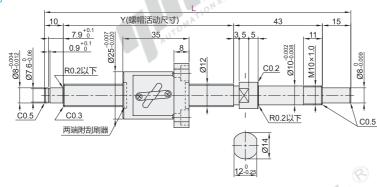
l	代码	类型	精度	材质	Ę.	热纹	上理	硬度		
П	1 (1)=		等级	丝杠	螺帽	丝杠 螺帽		丝杠	螺帽	
ľ	LCH53		C3		SCM420H	感应加热 淬火	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC	
ľ	LCH55	标准螺帽型	C5	AISI4150HV						
Ľ	LCH57		C7			件人			AX.	

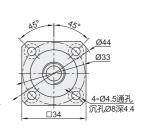


来图定制

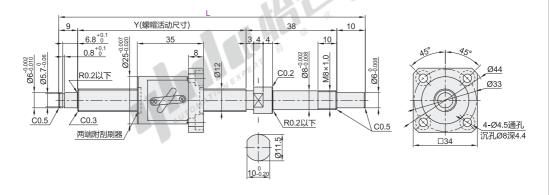
- ! 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。
- !! 丝杠端部存在工艺孔。

导程: 2 LCH53

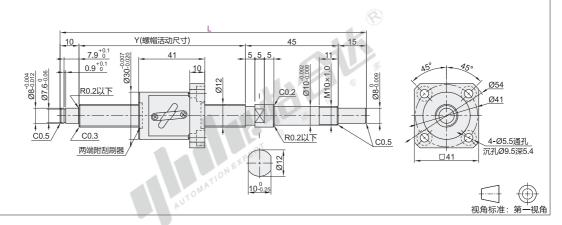




导程: 2 LCH55/57



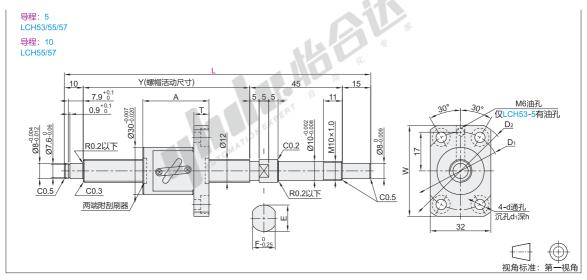
导程: 4 LCH55



轴径12・导程2/4/5/10

标准螺帽型

研磨滚珠丝杠



	型号		最小单位1	V	_	т	Е	F	W	D ₁	D ₂	al	d ₁	h	滚珠	丝杠	螺纹	螺母	轴向	预压	基本额	定负载
代码	代码 丝杠轴径 导程	导程	L	T	A	'		F	l vv		D2	u	ui II	"	直径	底径	旋向	环圈数	间隙	扭矩 N·cm	C(动)kN	Co(静)kN
LCH53	12	2	150~400	L-68	-	_	_	_	-	-	_	_	-	_	1.5875	10.6		2.5圈1列	(7± (T-1/4)	0.4~3.2	1.54	2.05
LOHJJ		5	150~440	L-70	44	44 10	14	12	45	40	50	4.5	8	4.4	3.175	9.5				1.5~5.0	3.74	4.9
		2	150~450	L-57								_			1.5875	10.6	<i>§</i>				2.45	4.1
LCH55	12	4	150~400	L-70					_ _		- 46	.1			2.3812	10.1		2.5圈1列	2.5圈1列 0.005以下	1.0以下	3.6	6.75
LUHSS	12	5	150~450	L-70	44 10	12	10	45	40	50	4.5	8	4.4	3.175	9.5 右旋	右旋		0.00360 [*		5.95	9.8	
		10	200~600	L-70	49	12	12	10	48	41	54	5.5	9.5	5.4	3.175	9.5		1.5圈1列		2.0以下	3.85	5.9
		2	150~450	L-57	_	_	-	-\	H	-1	Θ	-	_	_	1.5875	10.6		2.5圈1列			2.45	4.1
LCH57	12	5	150~450	L-70	44	10	12	10	45	40	50	4.5	8	4.4	3.175	9.5		2.5個 [列	0.030以下	-	5.95	9.8
		10	200~600	L-70	49	12	12 10	10	48	41	54	5.5	9.5	5.4	3.175	9.5		1.5圏1列			3.85	5.9

①可选加工详见P1496。

◎ 研磨滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

代码	丝杠轴径	导程	支座形状	推荐丝杠固定座(页码)	推荐丝杠支撑座(页码)
LCH53	12	2	圆法兰	LEB01-10(P1508)	LEB11-10(P1512)
LCH53	12	5	方形	LEB41-10(P1519)	LEB31-10(P1517)
		2	圆法兰	LEB01-8(P1508)	LEB11-6(P1512)
LCH55	12	2	方形	LEB41-8(P1519)	LEB31-8(P1517)
LCH35	12	4 5	圆法兰	LEB01-10(P1508)	LEB11-10(P1512)
		10	方形	LEB41-10(P1519)	LEB31-10(P1517)
		2	圆法兰	LEB01-8(P1508)	LEB11-6(P1512)
LCH57	12		方形	LEB41-8(P1519)	LEB31-8(P1517)
LCH3/	12	5	圆法兰	LEB01-10(P1508)	LEB11-10(P1512)
		10	方形	LEB41-10(P1519)	LEB31-10(P1517)

◎ 研磨滚珠丝杠与螺帽支架组合 (螺帽支架P1548)

	型号	螺帽支架			
代码	丝杠轴径	导程	代码	规格	
		2		1202B	
LCH53 LCH55	12	4	LFF11 LFF12	1204B	
LCH55	12	5	LFF16	1205B	
		10		1210B	



型号 Υ 150~400 L-68 (12) LCH53 — 12 — 5 — L400

◎ 可选加工

	型号			V	可选加工代码				
代码 丝杠轴径 导程		导程			-1 TF/11 T.1 (#3				
CH53	(12)	2	150~400	L-68	LA LB (LD() LE()				
CHOS	12	5	150~440	L-70	LG() LH() LJ() LP() LQ()				
LCH53-12-5-L400-LC									





未税价(元)

轴径12・导程5/10/20 ▶

研磨滚珠丝杠

标准螺帽型



可选加工			نعله	"	
代码	技术	说明	代码	技术	说明
	不加工支持侧轴端部 支持侧 固定侧	选型方法 LA	H	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LG8 ① 最小单位1 ① 键槽宽b < LG≤15
LA		TOMATIONEXPER	LG()	固定侧	LCH55/57-12-2时, LG≤10 <u>Pfie</u>
	变更螺帽方向	选型方法LB			
LB	支持侧 固定侧 变更前			増加固定側轴端键槽	[选型方法] LH5-S2 ①最小单位1 ①LH+S≤15, 键槽宽b <lh ①LCH55/57-12-2时, LH≤10</lh
			LH()		P值 b t
	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	选型方法 LC ①不可和LE同时使用。		t LH() S()	6 2 -0.004 1.2 +0.1 8 3 -0.029 1.8
LC	支持侧				
				增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧	选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ① 5≤LJ≤15
	变更支持侧的加工内容	<u></u> 遊型方法 LD20-Q6 最小单位1	LJ()	0.5 LJ()	
LD()	支持侧	①总长L不变,Y尺寸变化。		1X	
	LD()			增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LP10 ① 最小单位1
	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE15		LP() LQ() 固定侧	① LP: 90°位置 LQ: 120°位置
LE()	支持侧	□最小単位1 □ 总长L不变, Y尺寸变小。 尺寸 V LE范围 1205 6.8 10SLE 5.20 1210 7.9 11SLE 5.20	LP() LQ()	固定侧 - 0.5	(1) 5 s L P , L Q s 15
	增加支持侧轴端螺孔	选型方法 MX3		变更固定侧锁紧螺纹长度	选型方法 LS20
MX()	支持侧 ()X MX×2	U螺纹孔默认为粗牙。 支持侧 轴端直径 6 3 8 MX选择 3 4	LS()	固定侧	① 最小单位1① 5≤LS≤25
	增加固定侧轴端螺孔	选型方法 MY3		变更固定侧轴承位长度	选型方法 LT50
MY()	固定侧 MY×2	・ 螺纹孔默认为粗牙。 固定側 抽端直径 8 MY选择 3 4	LT()	固定侧	□ 最小单位1□ 20≤LT≤90□ 与LS同时选择时:LS+10≤LT≤90□ 总长L不变,Y尺寸变化。
		4.4		刺	
		AUTOMATION EXPER			
		M			