

研磨滚珠丝杠

轴径12· 导程2/4/5/10
标准螺帽型

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
LCH53	标准螺帽型	C3	AISI4150HV	SCM420H	感应加热 淬火	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCH55		C5						
LCH57		C7						

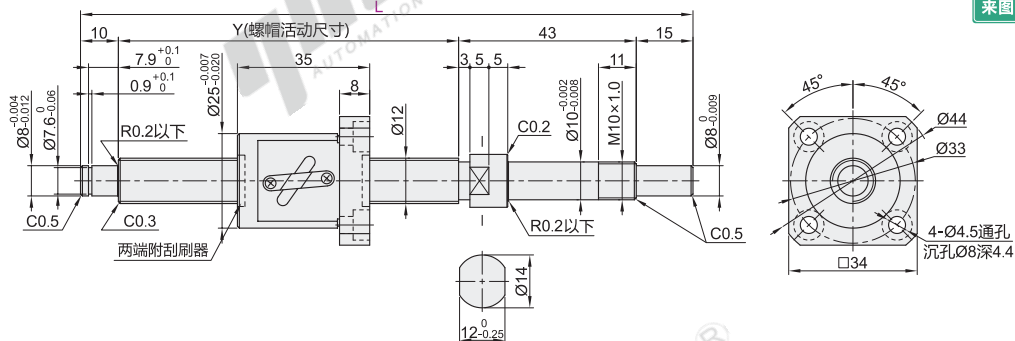
① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

② 丝杠端部存在工艺孔。



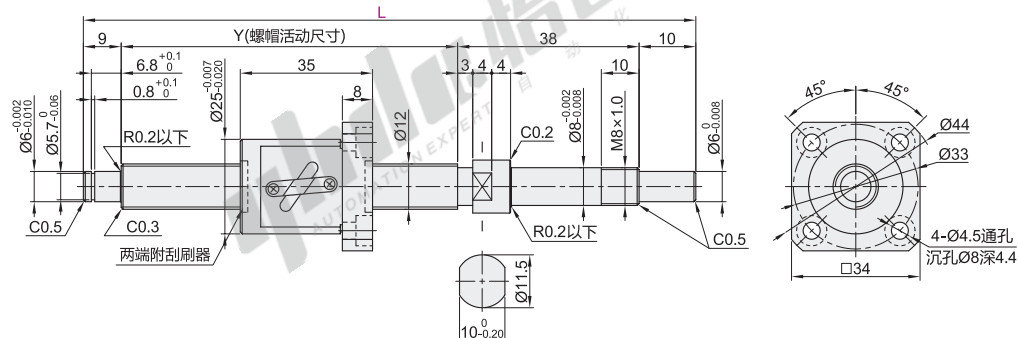
导程：2

LCH53



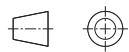
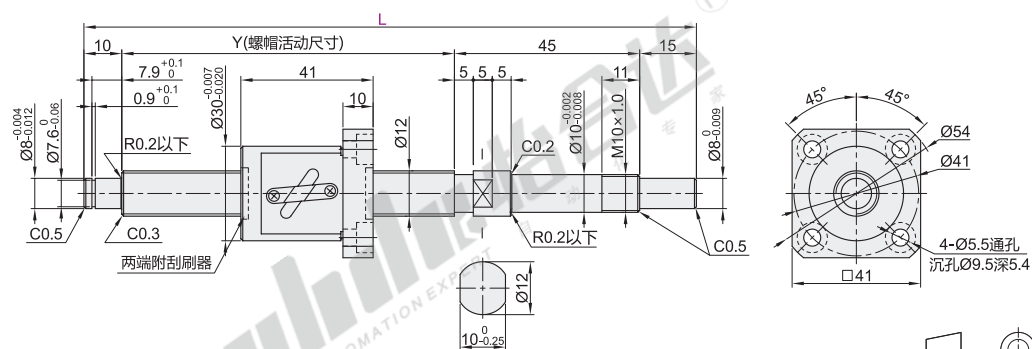
导程：2

LCH55/57



导程：4

LCH55



视角标准：第一视角

研磨滚珠丝杠

视角标准：第一视角

LEB41-8(P1519)		LEB31-8(P1517)	
LEB01-10(P1508)		LEB11-10(P1512)	
LEB41-10(P1519)		LEB31-10(P1517)	

□ 可选加工			
型号			
代码	丝杠轴径	导程	
150-400	12	2	L-68
130-410	5	5	L-70

L	Y
150-400	L-68
130-410	L-70

L	Y
150-400	L-68
130-410	L-70

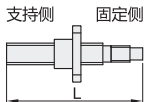
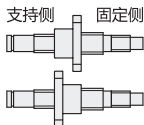
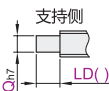
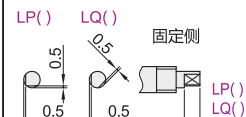
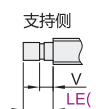
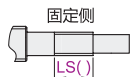
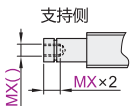
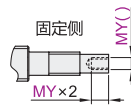
LA LB
LG() LH

LCH53 — 12 — 5 — L400 — LC

	交货期
	



可选加工

代码	技术说明		代码	技术说明																		
LA	不加工支持侧轴端部 	选型方法 LA ① 最小单位1 ② 键槽宽 $b < LG \leq 15$ ③ LCH55/57-12-2时, $LG \leq 10$ <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>6</td><td>2</td><td>-0.004 -0.029</td></tr><tr><td>8</td><td>3</td><td>1.2 1.8</td></tr></table>	P值	b	t	6	2	-0.004 -0.029	8	3	1.2 1.8	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 键槽宽 $b < LG \leq 15$ ③ LCH55/57-12-2时, $LG \leq 10$ <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>6</td><td>2</td><td>-0.004 -0.029</td></tr><tr><td>8</td><td>3</td><td>1.2 1.8</td></tr></table>	P值	b	t	6	2	-0.004 -0.029	8	3	1.2 1.8
P值	b	t																				
6	2	-0.004 -0.029																				
8	3	1.2 1.8																				
P值	b	t																				
6	2	-0.004 -0.029																				
8	3	1.2 1.8																				
LB	变更螺帽方向 变更前 变更后 	选型方法 LB	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② $LH + S \leq 15$, 键槽宽 $b < LH$ ③ LCH55/57-12-2时, $LH \leq 10$ <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>6</td><td>2</td><td>-0.004 -0.029</td></tr><tr><td>8</td><td>3</td><td>1.2 1.8</td></tr></table>	P值	b	t	6	2	-0.004 -0.029	8	3	1.2 1.8									
P值	b	t																				
6	2	-0.004 -0.029																				
8	3	1.2 1.8																				
LC	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。	增加固定侧轴端平面(1处) 	选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② $5 \leq LJ \leq 15$																		
LD()	变更支持侧的加工内容 	选型方法 LD20-Q6 ① 最小单位1 ② Q8尺寸, 变更为Q6。 ③ 总长L不变, Y尺寸变化。	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LP10 ① 最小单位1 ② LP: 90°位置 LQ: 120°位置 ③ $5 \leq LP, LQ \leq 15$																		
LE()	变更支持侧轴端长度 	选型方法 LE15 ① 最小单位1 ② 总长L不变, Y尺寸变小。 <table><tr><th>尺寸</th><th>V</th><th>LE范围</th></tr><tr><td>1205</td><td>6.8</td><td>$10 \leq LE \leq 20$</td></tr><tr><td>1210</td><td>7.9</td><td>$11 \leq LE \leq 20$</td></tr><tr><td>1220</td><td></td><td></td></tr></table>	尺寸	V	LE范围	1205	6.8	$10 \leq LE \leq 20$	1210	7.9	$11 \leq LE \leq 20$	1220			变更固定侧锁紧螺纹长度 	选型方法 LS20 ① 最小单位1 ② $5 \leq LS \leq 25$						
尺寸	V	LE范围																				
1205	6.8	$10 \leq LE \leq 20$																				
1210	7.9	$11 \leq LE \leq 20$																				
1220																						
MX()	增加支持侧轴端螺孔 	选型方法 MX3 ① 螺纹孔默认为粗牙。 <table><tr><th>支持侧轴端直径</th><th>MX选择</th></tr><tr><td>6</td><td>3</td></tr><tr><td>8</td><td>3 4</td></tr></table>	支持侧轴端直径	MX选择	6	3	8	3 4	变更固定侧轴承位长度 	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ② $20 \leq LT \leq 90$ ③ 与LS同时选择时: $LS + 10 \leq LT \leq 90$ ④ 总长L不变, Y尺寸变化。												
支持侧轴端直径	MX选择																					
6	3																					
8	3 4																					
MY()	增加固定侧轴端螺孔 	选型方法 MY3 ① 螺纹孔默认为粗牙。 <table><tr><th>固定侧轴端直径</th><th>MY选择</th></tr><tr><td>8</td><td>3 4</td></tr></table>	固定侧轴端直径	MY选择	8	3 4																
固定侧轴端直径	MY选择																					
8	3 4																					