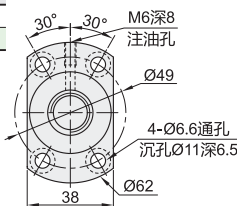


压轧滚珠丝杠

附件：轴环



视角标准：第一视角

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

 可选加工


未税价(元)

交货期
5



代码

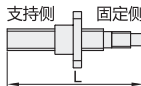
技术说明

LA

不加工支持侧轴端部

支持侧

固定侧



选型方法 **LA**

LB

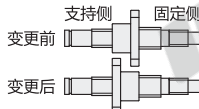
变更螺帽方向

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**

② 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-Q10**

① 最小单位1

② Q15尺寸，变更为Q10、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

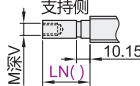
② LE取值范围为：13~30。

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 **LN25**

① 最小单位1

② LN取值范围为：21~30。

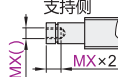
③ 总长L不变，Y尺寸变小。

M	V
M6×1.0	15

MX()

增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择)

支持侧



选型方法 **MX3**

① 螺纹孔默认为粗牙。

支持侧轴端直径	MX选择
15	3 4 5

MY()

增加固定侧轴端螺孔

固定侧



选型方法 **MY3**

① 螺纹孔默认为粗牙。

固定侧轴端直径	MY选择
8~9	3 4
10~12	3 4 5

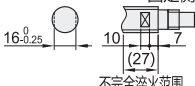
代码

技术说明

LF

增加固定侧轴端扳手位

固定侧



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。

LG()

增加固定侧轴端键槽

固定侧



选型方法 **LG8**

① 最小单位1

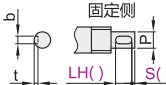
② 键槽宽 < LG值 ≤ F值

P值	b	t		
8~10	3	$\begin{matrix} -0.004 \\ -0.029 \end{matrix}$	1.8	$\begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$
11~12	4	$\begin{matrix} -0.030 \\ -0.030 \end{matrix}$	2.5	0

LH()

增加固定侧轴端键槽

固定侧



选型方法 **LH5-S2**

① 最小单位1

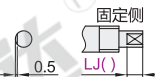
② LH值+S值 ≤ F值，键槽宽 < LH值

P值	b	t		
8~10	3	$\begin{matrix} -0.004 \\ -0.029 \end{matrix}$	1.8	$\begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$
11~12	4	$\begin{matrix} -0.030 \\ -0.030 \end{matrix}$	2.5	0

LJ()

增加固定侧轴端平面(1处)

固定侧



选型方法 **LJ10**

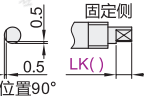
① 最小单位1

② 5 ≤ LJ值 ≤ F值

LK()

增加固定侧轴端平面(2处)

固定侧



选型方法 **LK8**

① 最小单位1

② 5 ≤ LK值 ≤ F值

LS()

变更固定侧锁紧螺纹长度

固定侧



选型方法 **LS20**

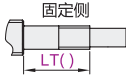
① 最小单位1

② 5 ≤ LS ≤ 35

LT()

变更固定侧轴承位长度

固定侧



选型方法 **LT50**

① 最小单位1

② 30 ≤ LT ≤ 110

③ 与LS同时选择时：LS+15 ≤ LT ≤ 110

④ 总长L不变，Y尺寸变化。