

压轧滚珠丝杠

轴径12 · 导程4/5/10

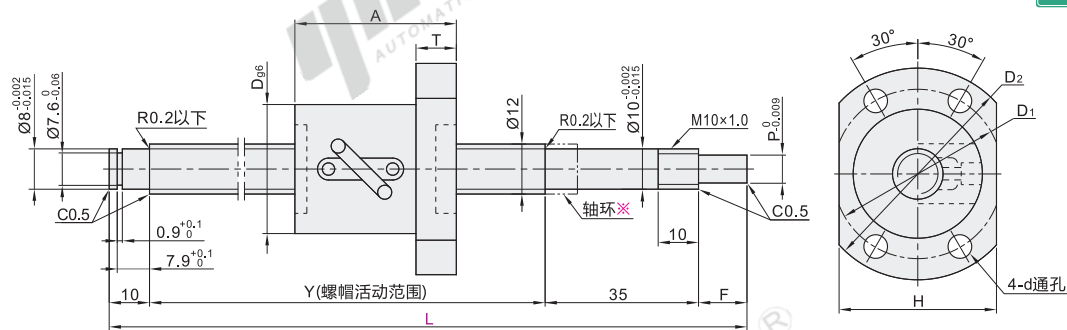
标准螺帽型 重载·高速型

代码	类型	产地	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCH02	标准螺帽型	台湾	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

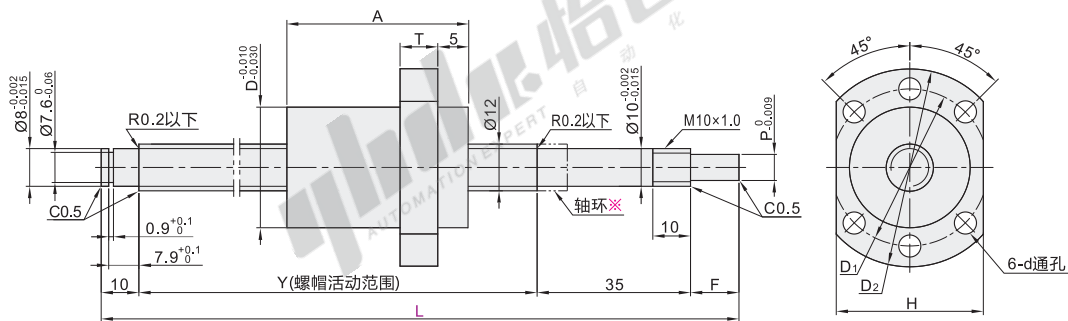


导程4/5



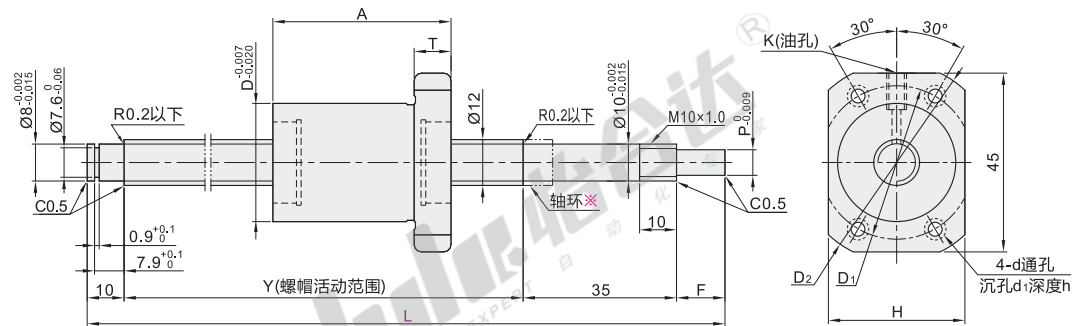
※ 请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。

导程10



※ 请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。

导程10A/10B



※ 请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。



视角标准：第一视角

轴径12·导程4/5/10 ▶ 标准螺帽型 重载·高速型

压轧滚珠丝杠

型号			最小单位1	F	P	滚珠直径	螺母环圈数	螺纹旋向	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	d	d ₁	h	H	K	基本额定负载 (KN)		
代码	丝杠轴径	导程	L																	C(动)	Co(静)	
LCH02	12	4	150~800	15	8	2.381	3.5	右旋	L-60	28	35	6	39	48	5.5	-	-	30	-	4.17	7.24	
		5				2														6.49	10.15	
		10				2.5														2.8	6.29	12.61
		10A				2														2		
		10B				2.5														2.7		
									30	40		4.5	8	4.5	32	M6	2.45	4.04				

压轧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)
LCH02	12	4	圆法兰	LEB01-10(P1508)	LEB11-10(P1512)
		5			
		10			
		10A			
		10B	方形	LEB41-10(P1519)	LEB31-10(P1517)

压轧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
LCH02	12	4	LFF01	1204
		5	LFF02	
		10	LFF06	1210
		10A	LFF11	1204D
		10B	LFF12	1205B



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 	LF	增加固定侧轴端扳手位 	选型方法 LF 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。
LB	变更螺帽方向 	选型方法 LB 	LG()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG8 最小单位1 键槽宽 < LG值 ≤ F值
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 	选型方法 LC 不可和LE同时使用。	LH()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH5-S2 最小单位1 LH值 + S值 ≤ F值，键槽宽 < LH值
LD()	变更支持侧的加工内容 	选型方法 LD20-Q6 最小单位1 Q8尺寸，变更为Q6。 总长L不变，Y尺寸变小。	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 	选型方法 LJ10 最小单位1 5 ≤ LJ值 ≤ F值
LE()	变更支持侧轴端长度 	选型方法 LE15 最小单位1 LE取值范围为：11~20。 总长L不变，Y尺寸变小。	LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LK8 最小单位1 5 ≤ LK值 ≤ F值



型号			最小单位1
代码	丝杠轴径	导程	L
CH02	12	4	150~800
		10	

LCH02-12-4-L300

可选加工

型号			最小单位1	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程	L	
CH02	12	4	150~800	LA LB LC LD() LE() LF
		10		LG() LH() LJ() LK()

LCH02-12-4-L300-LB



● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)

