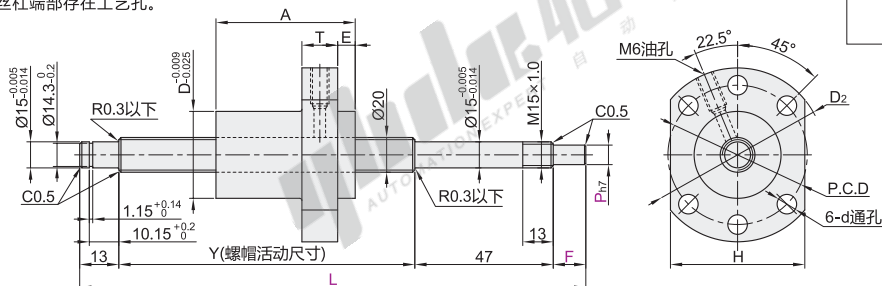


研磨滚珠丝杠

❗ 丝杠端部存在工艺孔。



视角标准：第一视角

研磨滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

研磨滚珠丝杠与螺帽支架组合



请按图示订货

 可选加工

可选加工代码

LC	LD()	LE()	LN()	LF
H()	LJ()	LK()		



未税价(元)

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



可选加工

代码	技术说明
LF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧 16.0$\pm$0.25 9 6 (25) 不完全淬火范围 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 b LG() 选型方法 LG15 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 b LH() S 选型方法 LH7-S2 ① 最小单位1 ② LH值 + S值 ≤ F值，键槽宽 < LH值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧 0.5 LJ() 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 5 0.5 LK() 位置90° 选型方法 LK10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值