

压轧滚珠丝杠

轴径12· 导程4/5/10

标准螺帽型 轻载·静音型

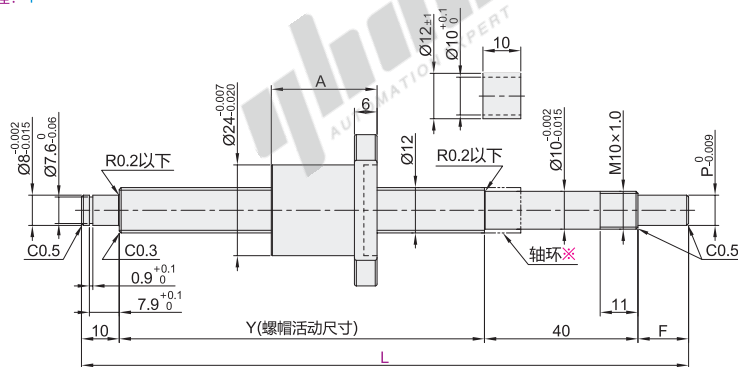
代码	类型	产地	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCH07	标准螺帽型	台湾	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCH08		国产							

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。

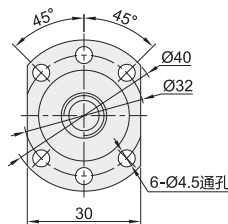
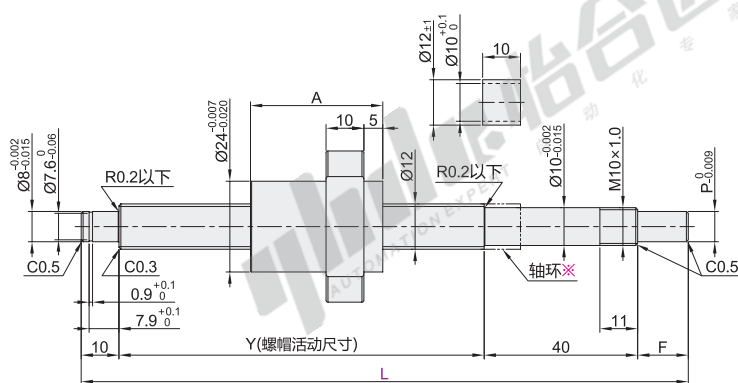
导程: 4

附件: 轴环



导程: 5/10

附件: 轴环



视角标准: 第一视角

型号			最小单位1 L	F	P	Y	A	滚珠直径	丝杠底径	螺纹旋向	螺母 环圈数	轴向间隙	基本额定负载	
代码	丝杠轴径	导程											C(动)kN	Co(静)kN
LCH07 LCH08	12	4					33		10.2		1圈3列	0.05以下	1.8	4.1
		5	150~800	15	8	L-65	30	2.5	9.8	右旋	2.8圈1列	0.10以下	2	3.5
		10					42							

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)
LCH07 LCH08	12	4 5 10	圆法兰	LEB01-10(P1508)	LEB11-10(P1512)
			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
LCH07 LCH08	12	10	LFF01 LFF02 LFF06	1210



型号			L
代码	丝杠轴径	导程	
LCH07 LCH08	12	5	150~800

LCH07-12-5-L300



优惠价	
数量	1~10 11~
价格	95% 另行报价

未税价(元)



交货期
3



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 不可和LE同时使用。	LF	增加固定侧轴端扳手位 	[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。
LB	变更螺帽方向 	[选型方法] LB ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值	LG()	增加固定侧轴端键槽 	[选型方法] LG8 ① 最小单位1 ② 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 ① 不可和LE同时使用。	LH()	增加固定侧轴端键槽 	[选型方法] LH5-S2 ① 最小单位1 ② 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 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。	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 	[选型方法] LJ10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值
LE()	变更支持侧轴端长度 	[选型方法] LE15 ① 最小单位1 ② LE取值范围为：11~20 ③ 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 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值
MX()	增加支持侧轴端螺孔 	[选型方法] MX3 ① 螺孔默认认为粗牙。 支持侧轴端直径 8 MX选择 3 4	LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 	[选型方法] LS20 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LS ≤ 25
MY()	增加固定侧轴端螺孔 	[选型方法] MY3 ① 螺孔默认认为粗牙。 固定侧轴端直径 8 MY选择 3 4	LT()	变更固定侧轴承位长度 	[选型方法] LT50 ① 最小单位1 ② 21 ≤ LT ≤ 90 ③ 与LS同时选择时：LS+10 ≤ LT ≤ 90 ④ 总长L不变，Y尺寸变化。

可选加工



请按图示订货

型号			L	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程		
LCH07	12	5	150-300	LA LB LC LD LE() LF LG() LH() LJ() LK()...
LCH08	10	10		

LCH07—12—5—L300—LC