

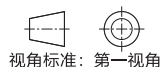
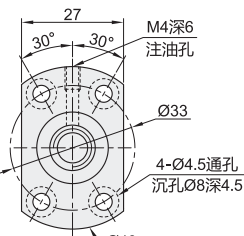
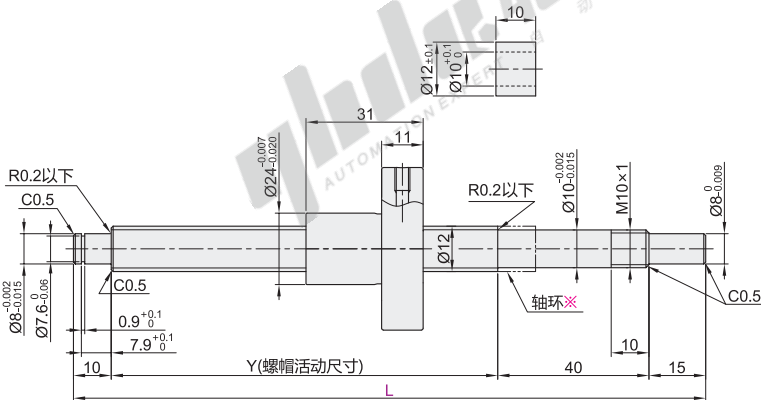
压轧滚珠丝杠

轴径12·导程4 紧凑螺帽型

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
LCH29	紧凑螺帽型	C10	S55C	SCM415H	高频淬火	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。

附件：轴环



型号			L 最小单位1	Y	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
LCH29	12	4	150~800	L-65	2	10.4	右旋	4圈1列	0.05以下	2.79	5.27

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)
LCH29	12	4	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
LCH29	12	4	LFF11 LFF12 LFF16	1204C

滚珠丝杠
支座组件

E4



请按图示订货

代码	丝杠轴径	导程	L 最小单位1
LCH29	12	4	150~800

可选加工

代码	丝杠轴径	导程	L 最小单位1
LCH29	12	4	150~800

代码	丝杠轴径	导程	L 最小单位1
LA	12	4	150~800



数量	1~10	11~
价格	100%	另行报价



交货期	5
-----	---



可选加工

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 ① 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-Q6 ① Q8尺寸, 变更为Q6。
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: 11~20。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。

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 ≤ 15
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 ≤ 15, 键槽宽 < LH值
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 LJ取值范围为: 5~15。
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 LK取值范围为: 5~15。 LK位置90°