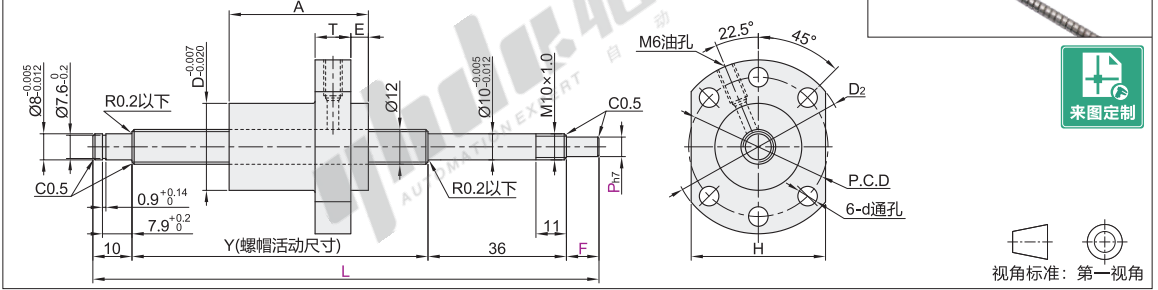


代码	类型	螺纹 旋向	精度 等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCH54	标准螺帽型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。



代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			Y	A	D	D ₂	E	H	T	P.C.D	d	滚珠直径	螺母环圈数	基本额定负载	
			L	F	P												C(动)kN	Co(静)kN
LCH54	12	5/10	150~700	9~15	4~8	L-(46+F)	30/42	24	40	5	30	10	32	4.5	2.5	2.8×1	6.48	12.91
																	6.30	12.62

② 研磨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)
LCH54	12	5 10	圆法兰	LEB01-10(P1508)	LEB11-10(P1512)
			方形	LEB41-10(P1519)	LEB31-10(P1517)

③ 研磨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
LCH54	12	5	LFF01	1204
		10	LFF02 LFF06	

④ 可选加工

型号	最小单位1			型号	最小单位1			可选加工代码
	代码	丝杠轴径	导程		代码	丝杠轴径	导程	
LCH54	12	5/10	150~700 9~15 4~8	LCH54	12	5/10	150~700 9~15 4~8	LA LB LC LD LE() LF LG() LH() LJ() LK()

LCH54-12-5-L200-F10-P5 LCH54-12-5-L200-F10-P5-LC



代码	技术说明		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	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杠有效行程。 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 支持侧 固定侧 变更前 变更后	选型方法 LB	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 ③ 仅适用于P ≥ 6 ④ 键槽尺寸请参照P1445。
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。	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 ③ 仅适用于P ≥ 6 ④ 键槽尺寸请参照P1445。
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧	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) 固定侧	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 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。	LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 LK 位置90°	选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值