压轧滚珠丝杠

轴径12 · 导程4/5/10

标准螺帽型

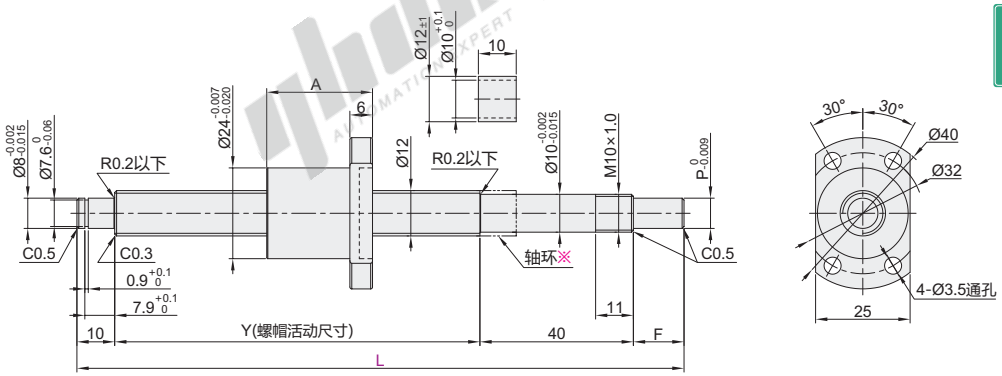
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCH07	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56～62HRC	58～62HRC

! 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

来图定制

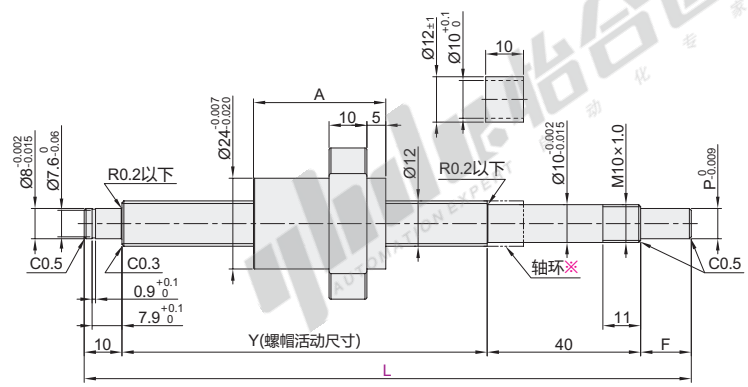
轴径12 · 导程4

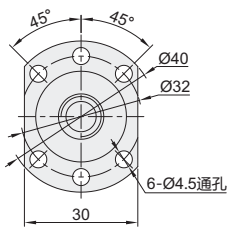
附件：轴环



轴径12 · 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	12	4	150~800	15	8	L-65	33	2.5	10.2	右旋	1圈3列	0.05以下	1.8	4.1
		5					30		9.8		2.8圈1列			
		10					42					0.10以下	2	3.5

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	12	4 5 10	圆法兰	LEB01-10(P1512)	LEB11-10(P1516)
			方形	LEB41-10(P1523)	LEB31-10(P1521)

请按图示订货

型号			L	F
代码	丝杠轴径	导程		
LCH07	12	5	150~800	15
		10		

LCH07 — 12 — 5 — L300

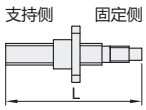
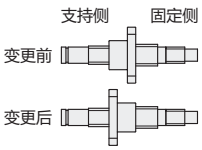
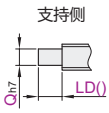
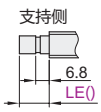
未税价(元)

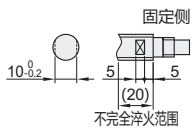
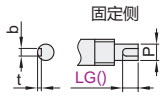
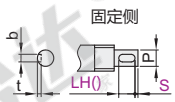
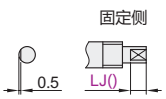
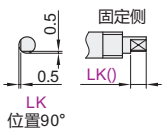
优惠价

数量	1~10	11~
价格	95%	另行报价

交货期 3

可选加工

代码	技术说明	
LA	**不加工支持侧轴端部** 	选型方法 LA
LB	**变更螺帽方向** 	选型方法 LB
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。
LD( )	**变更支持侧的加工内容** 	选型方法 LD20-Q6 !Q8尺寸，变更为Q6。 !总长L不变，Y尺寸变化。
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。

代码	技术说明	
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。
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 P值 | b | t 6~7 | 2 | 1.2 8 | 3 | 1.8 !键槽公差请参照P1453。
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 !键槽尺寸请参照P1453。
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
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

请按图示订货

可选加工

型号 代码	型号 丝杠轴径	型号 导程	L	可选加工代码
LCH07	12	5 10	130~3000	LA LB LC LD LE( ) LF LG( ) LH( ) LJ( ) LK( )

LCH07 — 12 — 5 — L300 — LC