

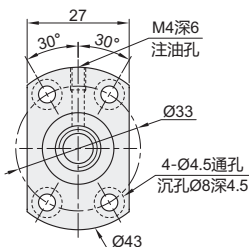
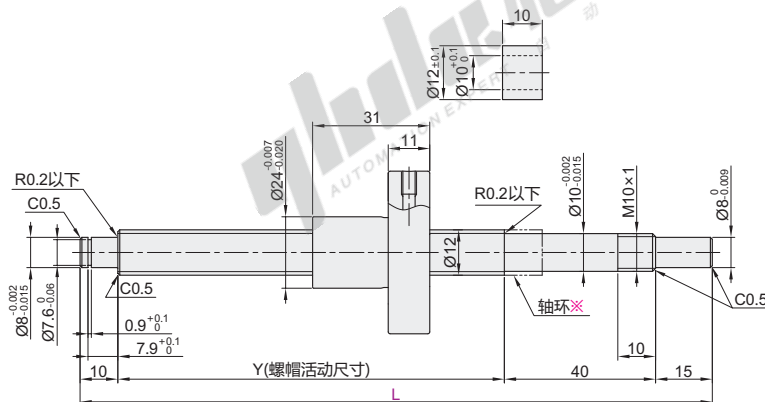
压轧滚珠丝杠

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



视角标准：第一视角

型号			L	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	最小单位1 150~800	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(P1512)	LEB11-10(P1516)
			方形	LEB41-10(P1523)	LEB31-10(P1521)

■ 可选加工



请按图示订货

型号	L
代码 丝杠轴径 导程 最小单位1	
LCH29 12 4 150~800	L150

型号	L
代码 丝杠轴径 导程 最小单位1	
LCH29 12 4 150~800	L150~LB



未税价(元)

优惠价
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		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 10 _{-0.2} ⁰ 5 5 (20) 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。
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 3 _{-0.025} ^{+0.04} 1.8 _{-0.1} ^{+0.1} LG	选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ 15
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 3 _{-0.025} ^{+0.04} 1.8 _{-0.1} ^{+0.1} LH S	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② LH值+S值 ≤ 15， 键槽宽 < LH值
LD ()	变更支持侧的加工内容 支持侧 Q7 LD	选型方法 LD20-Q6 ① Q8尺寸，变更为Q6。	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 LJ取值范围为：5~15。
LE ()	变更支持侧轴端长度 支持侧 7.9 LE	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 0.5 0.5 LK LK位置90°	选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② LK取值范围为：5~15。