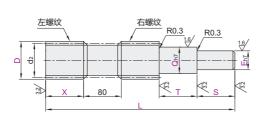
30度梯形丝杠 / A型

一端二阶型

代码	类型	螺纹旋向	材	表面处理	
	- 英宝	孫汉ル印	国标	相当	农田处理
LHP22	一端二阶A型	一端左旋	45	S45C	发黑
LHP26	一响—PIA至	一端右旋	Y1Cr18Ni9	SUS303	_









型号				最小单位0.5		螺距	有效直径	螺纹牙根直径	螺纹升角	
代码	D	L	T·S	选择	E	X	Р	d ₂	(min)	塚 级开用
	12			7 8 9			2	11	9.2	3°19′
	14	70~1000		7 8 9 10			3	12.5	10.1	4°22′
	16			8 9 10 12			14.5	12.1	3°46′	
	18	80~1200		0 9 10 12			5	16	13.1	4°33′
	20		3≤T≤Q×8	9 10 12 14 15		●请根据使一用要求指定尺寸。		18	15.1	4°03′
LHP22	22		3≲S≲E×8	9 10 12 14 15	Q/2≤E≤Q-1.5			19.5	16.1	4°40′
LHP26	25	120~1200	Q≤9时 T,S为	10 12 14 15 16 17	Q/2≪E≪Q-1.5			22.5	19	4°03′
	28		Q的6倍以下。	12 14 15 16 17 20		たべり。		25.5	22	3°34′
	32			12 14 15 16 17 20 25				29	24.5	3°46′
	36	150~1200		16 17 20 25			6	33	28.5	3°19′
	40	130-31200		17 20 25 30				37	32.5	2°57′
	50	200~1200		25 30 35 40			8	46	40.4	3°10′



可选加工

	増加挡圏槽 増加两平面		增加端面粗牙螺孔	增加外螺纹	增加四平面	増加键槽	
可选加工	AE() m	SW() SE()	MC() ME() ME() MEx2	M BQ()		C() KC() 1.5/b;	
代码	AE()(E部)	SE()(E部)	MC()(左端面) ME()(E部)	BQ()(Q部)	ZE()(E部)	KQ()(Q部) KE()(E部)	
技术说明	选型方法AE13.3 ①最小单位0.1 ①挡圈槽尺寸 详见P1499。	<u>选型方法</u> SE3-SW10-SY7 ①最小单位0.5	透型方法 ME24 D·E MC·ME选择 5 3 6 3 7-8 3-4 9-10] 3-4-5 13-16 3-4-5-6-8 13-16 3-4-5-6-8-10 18-24 3-4-5-6-8-10 18-24 3-4-5-6-8-10-12 25-30 3-4-5-6-8-10-12-16-20 13-39 3-4-5-6-8-10-12-16-20-24-30	歴型方法 BQ20 ① BQ≤T-螺距×3 Q M×螺距 8 M8×1.0 10 M10×1.0 12 M12×1.0 14 M14×1.0 15 M15×1.0 17 M17×1.0 20 M20×1.0 25 M25×1.5 30 M30×1.5 35 M35×1.5 40 M40×1.5	<u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u>	振型方法 KQ8-C10 日本	



	型号 代码 D		L	T·S	Q 选择	Е	Х		
	LHP26	14	70€1000	3≤(S)2×8 3≤(S)E×8	7 8 9 10	Q/2 Q-1.5	请根据使用要求指定尺寸。		
请按图示订货	LHP22-D12-L201-T5-S16-Q8-E7-X50								

0	可选加工
	刑長

	н								
型号		1	T-S	Q	-	Y	可选加工代码		
代码	D			选择		^	PU NEWHALL CHA		
LEP22	12	70€1000	3≤ ₹ SQ0×8	7(8)9	Q/2©E00-1.5	请根据使用要	KEN	SE()	
LHP26	14	7001000	3≤ 6 ≤E×8	7 8 9 10	Q/23ESU-1.0	求指定尺寸。	MED)	3E()	
LHP22— D12 — L201— T5 — S16 — Q8 — E7 — X50 — AE10									





