

轴径25· 导程5/10 ▶ 块状螺帽型

压轧滚珠丝杠

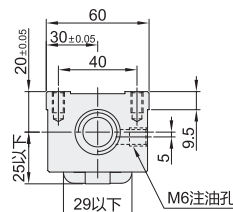
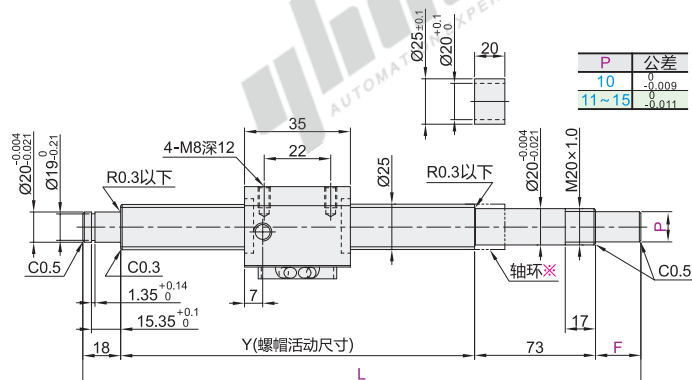
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCG49	块状螺帽型	C10	S55C	SCM420	感应加热	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC

- ① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。
② 丝杠端部存在工艺孔。



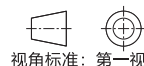
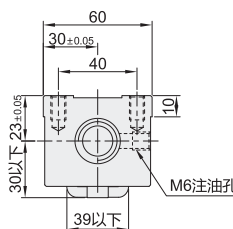
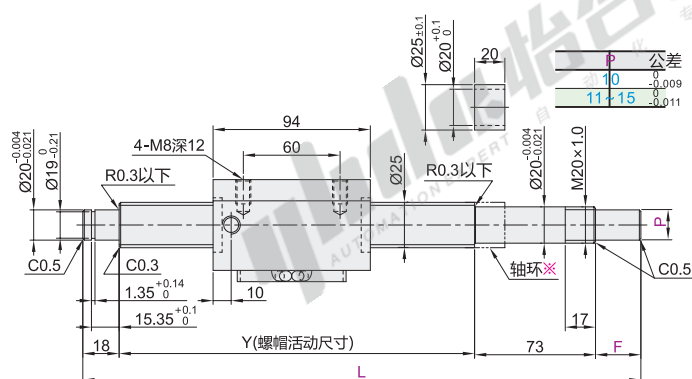
导程：5

附件：轴环



导程：10

附件：轴环



视角标准：第一视角

型号			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	L	F	P							C(动)kN	Co(静)kN
LCG49	25	5	200~1500	27~45	10~15	L-(91+F)	3.175	21.8	右旋	2.5圈1列	0.10以下	6.6	18.7
		10										27.5	76.3

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)
LCG49	25	5	圆法兰	LEB01-20(P1508)	LEB11-20(P1512)
		10	方形	LEB41-20(P1519)	LEB31-20(P1517)

可选加工(见下页)



请按图示订货

型号			L	F	P
代码	丝杠轴径	导程			
LCG49	25	5	200~1500	27~45	10~15
		10			

LCG49-25-10-L300-F27-P15

型号			L	F	P	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程				
LCG49	25	5	200~1500	27~45	10~15	LA>LB LC LD() LE() LN() LF LG() LH() LJ() LK()...
		10				

LCG49-25-10-L300-F27-P15-LA



未税价(元)

优惠价

数量	1~10	11~
价格	95%	另行报价

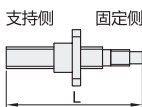
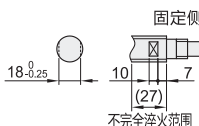
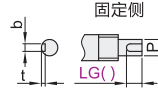
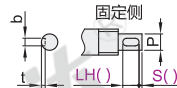
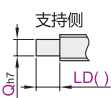
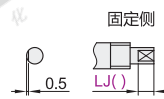
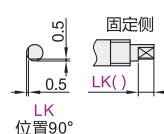
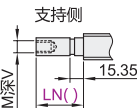
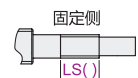
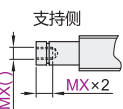
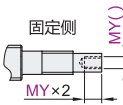


交货期

3



可选加工

代码	技术说明		代码	技术说明													
LA	不加工支持侧轴端部 	选型方法 LA ① 不可和LE同时使用。	LF	增加固定侧轴端扳手位 	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 变更前  变更后 	选型方法 LB	LG()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>10</td><td>3^{-0.004}_{-0.029}</td><td>1.8</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4^{-0.030}_{-0.030}</td><td>2.5^{+0.1}₀</td></tr><tr><td>13~15</td><td>5</td><td>3.0</td></tr></table>	P值	b	t	10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8	11~12	4 ^{-0.030} _{-0.030}	2.5 ^{+0.1} ₀	13~15	5	3.0
P值	b	t															
10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8															
11~12	4 ^{-0.030} _{-0.030}	2.5 ^{+0.1} ₀															
13~15	5	3.0															
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 	选型方法 LC ① 不可和LE同时使用。	LH()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② LH值+S值 ≤ F值，键槽宽 < LH值 <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>10</td><td>3^{-0.004}_{-0.029}</td><td>1.8</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4^{-0.030}_{-0.030}</td><td>2.5^{+0.1}₀</td></tr><tr><td>13~15</td><td>5</td><td>3.0</td></tr></table>	P值	b	t	10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8	11~12	4 ^{-0.030} _{-0.030}	2.5 ^{+0.1} ₀	13~15	5	3.0
P值	b	t															
10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8															
11~12	4 ^{-0.030} _{-0.030}	2.5 ^{+0.1} ₀															
13~15	5	3.0															
LD()	变更支持侧的加工内容 	选型方法 LD20-Q10 ① 最小单位1 ② Q20尺寸，变更为Q10、Q12、Q15。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 	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 	选型方法 LE20 ① 最小单位1 ② LE取值范围为：19~60。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。	LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值												
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 	选型方法 LN30 ① 最小单位1 ② LN取值范围为：28~60。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。 <table><tr><th>M</th><th>V</th></tr><tr><td>M8×1.25</td><td>20</td></tr></table>	M	V	M8×1.25	20	LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 	选型方法 LS20 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LS ≤ 35								
M	V																
M8×1.25	20																
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择) 	选型方法 MX3 ① 螺纹孔默认为粗牙。 <table><tr><th>支持侧轴端直径</th><th>MX选择</th></tr><tr><td>20</td><td>3 4 5 6 8</td></tr></table>	支持侧轴端直径	MX选择	20	3 4 5 6 8	LT()	变更固定侧轴承位长度 	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ② 37 ≤ LT ≤ 150 ③ 与LS同时选择时：LS+20 ≤ LT ≤ 150。 ④ 总长L不变，Y尺寸变化。								
支持侧轴端直径	MX选择																
20	3 4 5 6 8																
MY()	增加固定侧轴端螺孔 	选型方法 MY3 ① 螺纹孔默认为粗牙。 <table><tr><th>固定侧轴端直径</th><th>MY选择</th></tr><tr><td>10~15</td><td>3 4 5</td></tr></table>	固定侧轴端直径	MY选择	10~15	3 4 5											
固定侧轴端直径	MY选择																
10~15	3 4 5																