

研磨/压轧滚珠丝杠(左右旋)

轴径16/20/25 • 导程5/10
块状螺帽型

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
LCM01	研磨滚珠丝杠	C5	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58~62HRC	
LCM51	压轧滚珠丝杠	C7						

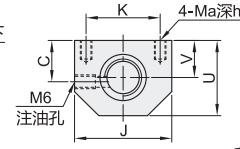
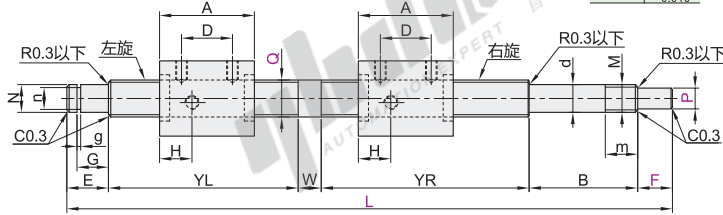


来图定制



- 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。

P	公差
8~10	$^{+0.009}_0$
11~15	$^{+0.010}_0$



视角标准：第一视角

型号	最小单位1	螺帽尺寸										滚珠直径	螺母循环圈数	左旋 YL	右旋 YR	W
代码	丝杠轴径Q 导程	L	F	P	A	C	D	H	J	K	Ma深h	U	V			
LCM01	16 5	160~960	15~30	8~10	41	18	22	14	42	32	M5深8	32.5	16			
LCM51	20 5	180~1200	20~35	10~12		20			48	35	M6深10	39	17	1圈3列		15
	25 10	290~1500	30~45	12~15	78	23	60	20	60	40	M8深10	53	23			20

丝杠轴径Q	支持侧位置尺寸					固定侧位置尺寸					基本额定负载(kN)	
	E	G	g	N	n	B	M	m	d		C(动)	Co(静)
16	12	9.15		10	9.6	35	M12×1	10	12		10.14	22.43
20	10.15	$^{+0.1}_0$	1.15	15	14.3	49	M15×1	20	15		11.4	28.48
25	18	15.35	1.35	20	19	61	M20×1	16	20		21.72	53.63



请按图示订货

型号	最小单位1
代码 丝杠轴径Q 导程 L F P	
LCM01 16 5 160~960 15~30 8~10	
LCM51 20 5 180~1200 20~35 10~12	
LCM01-Q16-5-L200-F15-P8	

④ 可选加工

型号	最小单位1	可选加工代码
代码 丝杠轴径Q 导程 L F P		
LCM01 16 5 160~960 15~30 8~10		LA LB LC LE LP LQ LR
LCM51 20 5 180~1200 20~35 10~12		LM LN LG LH LJ LK
LCM01-Q16-5-L200-F15-P8-LA		



未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	100% 另行报价	



交货期

9



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
	支持侧 固定侧	
LB	变更螺帽方向(油孔位置变更)	选型方法 LB
	变更前 变更后	
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	选型方法 LC
	支持侧	
LE()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE15
	支持侧	① 最小单位1 ② LE取值范围为：13~60。 ③ 总长L不变，YL尺寸变小。
LP	增加固定侧内六角孔	选型方法 LP
	固定侧	
LM	增加支持侧内六角孔	选型方法 LM
	支持侧	

代码	技术说明	
LN()	增加支持侧轴端螺孔	选型方法 LN20
	支持侧	① 最小单位1 ② LN取值范围为：见右表 总长L不变，YL尺寸变小。
LG()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LG8
	固定侧	① 最小单位1 ② 键槽宽<LG值≤F值
LH()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LH5-S2
	固定侧	① 最小单位1 ② LH值+S值≤F值， 键槽宽<LH值
LJ()	增加固定侧轴端面(1处)	选型方法 LJ10
	固定侧	① 最小单位1 ② 0<LJ值≤F值 ③ 当可选加工LJ与LG或LH同时选择时， 轴端面位于键槽开口朝上时的右侧。
LK()	增加固定侧轴端面(2处)	选型方法 LK8
	固定侧	① 最小单位1 ② 0<LK值≤F值
LQ	增加表面处理：镀硬铬	选型方法 LQ
LR	增加表面处理：镀黑铬	选型方法 LR