

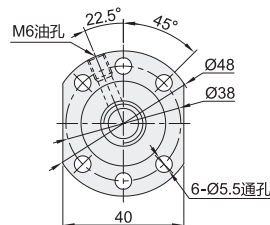
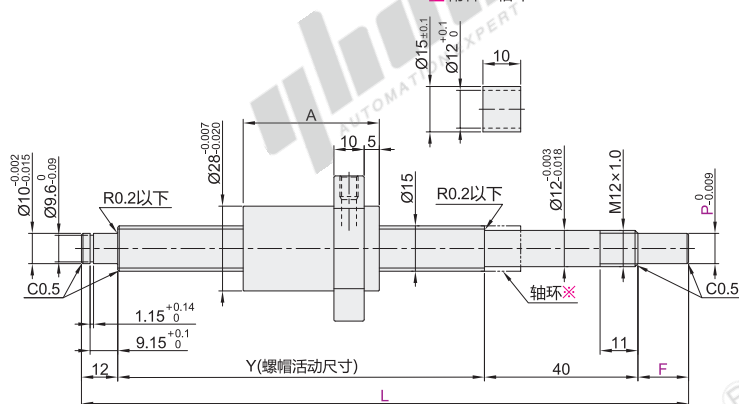
压轧/研磨滚珠丝杠

轴径15 · 导程5/10/16/20
标准螺帽型 轻载·静音型

代码	类型	产地	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCP07	压轧	台湾	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCP08		国产							
LCP09	研磨	台湾	C5						

- 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。

附件：轴环



视角标准：第一视角

型号			最小单位1			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	L	F	P								C(动)kN	Co(静)kN
LCP07 LCP08 LCP09	15	5	150~1200			L-(52+F)	31	2.778	12.894	右旋	3.8圈1列	0.1以下	3.6	7.4
		10		15~30	6~10		42				2.8圈1列			
		16	200~1200				43				1.8圈1列		3.0	7.1
		20					50						4.1	9.3

压轧滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

代码	丝杠轴径	丝杠导程	支座形状	推荐丝杠固定座(页码)	推荐丝杠支撑座(页码)
LCP07 LCP08 LCP09	15	5 10 16 20	圆法兰 方形	LEB01-12(P1508) LEB41-12(P1519)	LEB11-12(P1512) LEB31-12(P1517)

压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合 (螺帽支架P1548)

型号			螺帽支架	
代码	丝杠轴径	导程	代码	规格
LCP07 LCP08 LCP09	15	5		
		10	LFF01	1605
		16	LFF02	
		20	LFF06	



请按图示订货

型号		L		F		P	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P		
LCP07 LCP08 LCP09	15	5	150~1200	15~30	6~10		
	10	10	200~1200				

LCP07 — 15 — 10 — L300 — F15 — P10



优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



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	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。 ① 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	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 ① 键槽宽 < LG值 ≤ F值											
					<table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>6~7</td><td>2</td><td>-0.004 -0.028</td><td>1.2</td><td>+0.1 0</td></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td></td><td>1.8</td><td></td></tr></table>	P值	b	t	6~7	2	-0.004 -0.028	1.2	+0.1 0	8~10	3	
P值	b	t														
6~7	2	-0.004 -0.028	1.2	+0.1 0												
8~10	3		1.8													
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	选型方法 LC ② 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 ① 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>6~7</td><td>2</td><td>-0.004 -0.028</td><td>1.2</td><td>+0.1 0</td></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td></td><td>1.8</td><td></td></tr></table>	P值	b	t	6~7	2	-0.004 -0.028	1.2	+0.1 0	8~10	3	
P值	b	t														
6~7	2	-0.004 -0.028	1.2	+0.1 0												
8~10	3		1.8													
LD ()	变更支持侧的加工内容	选型方法 LD20-Q8 ① 最小单位1 ② Q10尺寸，变更为Q8、Q12。 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 ③ 5 ≤ LJ值 ≤ F值											
LE ()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE15 ① 最小单位1 ② LE取值范围为：13~30。 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 LN20 ① 最小单位1 ② LN取值范围为：10~20。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。	LS ()	变更固定侧锁紧螺纹长度	选型方法 LS20 ① 最小单位1 ③ 5 ≤ LS ≤ 25											
		<table><tr><th>M</th><th>V</th></tr><tr><td>M5×0.8</td><td>12</td></tr></table>		M	V	M5×0.8	12									
M	V															
M5×0.8	12															
MX ()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择)	选型方法 MX3 ① 螺孔默认认为粗牙。	LT ()	变更固定侧轴承位长度	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ② 21 ≤ LT ≤ 90 ③ 与LS同时选择时：LS+10 ≤ LT ≤ 90。 ④ 总长L不变，Y尺寸变化。											
		<table><tr><th>支持侧轴端直径</th><th>MX选择</th></tr><tr><td>10</td><td>3 4 5</td></tr></table>		支持侧轴端直径	MX选择	10	3 4 5									
支持侧轴端直径	MX选择															
10	3 4 5															
MY ()	增加固定侧轴端螺孔	选型方法 MY3 ① 螺孔默认认为粗牙。														
		<table><tr><th>固定侧轴端直径</th><th>MY选择</th></tr><tr><td>6</td><td>3</td></tr><tr><td>7~9</td><td>3 4</td></tr><tr><td>10</td><td>3 4 5</td></tr></table>	固定侧轴端直径	MY选择	6	3	7~9	3 4	10	3 4 5						
固定侧轴端直径	MY选择															
6	3															
7~9	3 4															
10	3 4 5															

可选加工



请按图示订货

代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	可选加工代码
LCP07	15	5	150~1200	15~30	6~10	LA LB LC LD() LE() LN() LF...
LCP08	15	10	200~1200	15~30	6~10	

LCP07 — 15 — 10 — L300 — F15 — P10 — LD20-Q8