

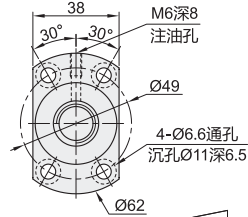
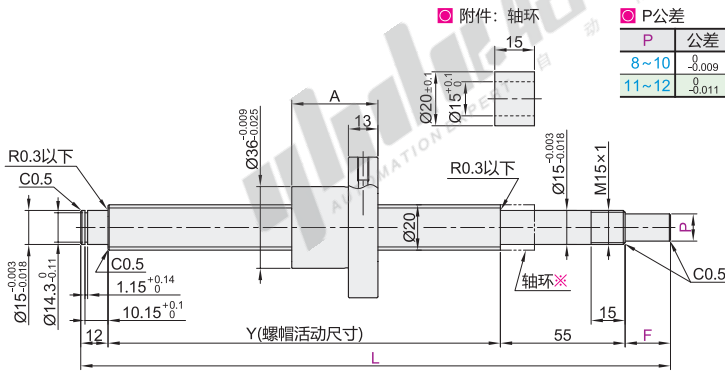
轴径20·导程5/10 ▶ 紧凑螺帽型

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
LCS29	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。



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	
LCS29	20	5	200~2000	20~36	8~12	L-(67+F)	38	58.5	3.175	17.25	右旋	4圈1列	0.1以下	6.6	14.05
		10											0.15以下	6.53	13.93

② 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)
LCS29	20	5	圆法兰	LEB01-15(P1508)	LEB11-15(P1512)
		10	方形	LEB41-15(P1519)	LEB31-15(P1517)

③ 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	规格
LCS29	20	5	LFF11 2005C
		10	LFF12 2010C
			LFF16 2010C



请按图示订货

型号		最小单位1			可选加工	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	可选加工代码
LCS29	20	5	200~2000	20~36	8~12	LA LB LC...
		10				

LCS29-20-5-L150-F20-P8 LCS29-20-5-L150-F20-P8-LA



交货期
5



优惠价

数量 1~10 11~
价格 100% 另行报价

未标价(元)



可选加工

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
LB	变更螺帽方向 变更前 变更后	选型方法 LB
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。
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧	选型方法 LD20-Q10 ①最小单位1 ②Q15尺寸, 变更为Q10、Q12。
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧	选型方法 LE20 ①最小单位1 ②LE取值范围为: 13~30。 ③总长L不变, Y尺寸变小。
LN()	增加支持侧轴端螺孔 支持侧	选型方法 LN30 ①最小单位1 ②LN取值范围为: 21~30。 ③总长L不变, Y尺寸变小。

代码	技术说明	
LF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧	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。
LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	选型方法 LG15 ①最小单位1 ②键槽宽 < LG值 P值 b t 8~10 3 1.8 11~12 4 2.5 ③键槽公差请参照P1445。
LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	选型方法 LH7-S2 ①最小单位1 ②LH值+S值≤F值, 键槽宽 < LH值 ③键槽尺寸请参照P1445。
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧	选型方法 LJ10 ①最小单位1 ②5≤LJ值≤F值
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧	选型方法 LK10 ①最小单位1 ②5≤LK值≤F值

滚珠丝杠组件

E4