

轴径25·导程5/10 ▶ 标准螺帽型

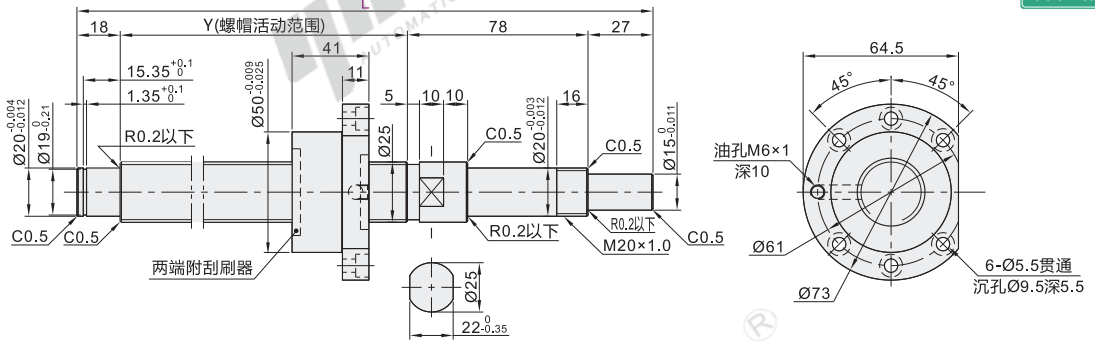
研磨滚珠丝杠



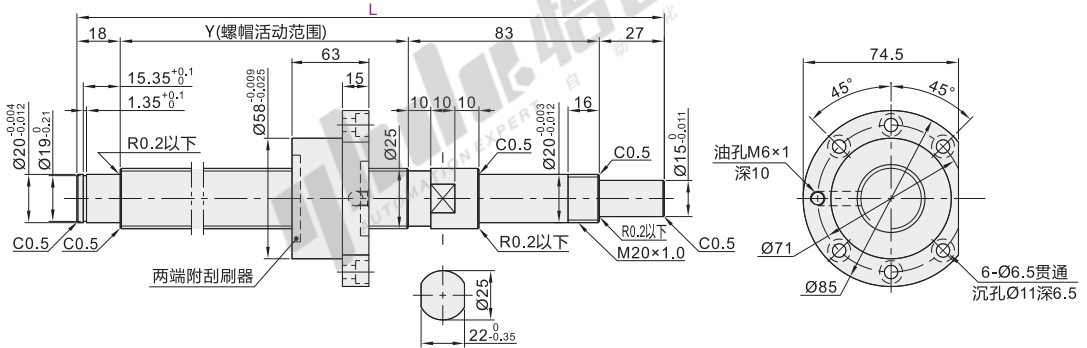
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCV31	标准螺帽型	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳 淬火	56-62HRC	56-62HRC

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

轴径25·导程5



轴径25·导程10



视角标准：第一视角

支
座
丝
杠
组
件
E4

代码	型号		最小单位1 L	精度等级	螺母 环圈数	螺纹 旋向	轴方向 间隙	Y	额定荷重(Kgf)	
	丝杠轴径	导程							C(动)	Co(静)
LCV31	25	5	200~1300	C5	4	右旋	C5T (0.005mm以下)	L-123	2880	3870
		10	200~1500						L-128	3880

② 研磨滚珠丝杠与丝杠支座的推荐组合

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)
LCV31	25	5 10	圆法兰	LEB01-20(P1508)	LEB11-20(P1512)
			方形	LEB41-20(P1519)	LEB31-20(P1517)



型号		最小单位1 L
代码	丝杠轴径	
LCV31	25	5 200~1300
	10	200~1500

LCV31-25-10-L200



优惠价	
数量	1~9 10~
价格	95% 另行报价



交货期	5
-----	---

研磨滚珠丝杠

轴径25·导程5/10 标准螺帽型



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	LN()	增加支持侧轴端螺纹孔 	选型方法 LN20 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 border="1"> <tr> <td>M</td> <td>V</td> </tr> <tr> <td>M8×1.25</td> <td>20</td> </tr> </table>	M	V	M8×1.25	20
M	V								
M8×1.25	20								
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 ② 5 < LG ≤ 27				
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 	选型方法 LC	LH()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② 5 < LH ③ LH + S ≤ 27				
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 ≤ 27				
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。	LP() LQ() LQ()	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LP10 ① 最小单位1 ② LP: 90°位置 LQ: 120°位置 ③ 5 ≤ LP、LQ ≤ 27				

可选加工



请按图示订货

型号		最小单位1	精度等级	可选加工代码
代码	丝杠轴径	L		
(CV3)	(25)	5	200-1300	LA LB (C) LD() LE() LN() LG() LH() LJ() LP() LQ()
	(10)		200-1500	

LCV31-25-10-L200-LC

滚珠丝杠
支座组件

E4