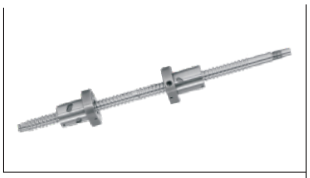
研磨/压轧滚珠丝杠(左右旋)

轴径12/16/20/25 • 导程4/5/10
标准螺帽型

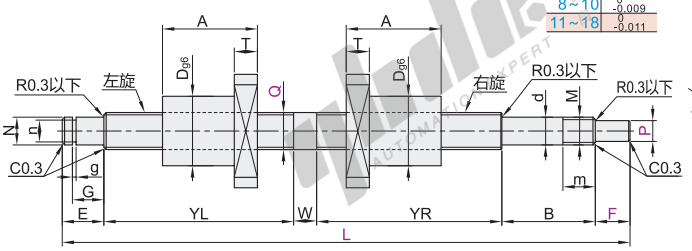
代码	类型		精度等级	材质 丝杠	材质 螺帽	热处理 丝杠	热处理 螺帽	硬度 丝杠	硬度 螺帽
LCM02	研磨滚珠丝杠	左右旋型	C5	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58～62HRC	
LCM52	压轧滚珠丝杠		C7						

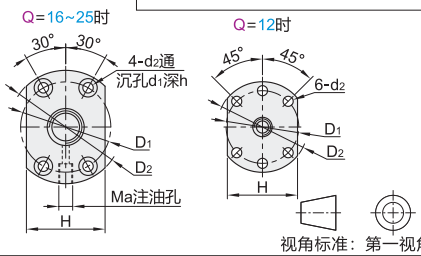
来图定制



- 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。
- 丝杠端部存在工艺孔。

P	公差
8～10	0 / -0.009
11～18	0 / -0.011





型号 代码	丝杠轴径Q	导程	最小单位1 L	F	P	螺帽尺寸 A	T	D	D1	D2	d1	d2	H	h	Ma	滚珠直径	螺母循环圈数	左旋 YL	右旋 YR	W
LCM02 LCM52	12	4	160～500	15	8	40	10	24	32	40	—	4.5	30	—	—	2.387	1圈3列	(L-71)/2		10
	16	5	180～500	15～30	8～10	50	11	30	39	49	8		34	4.5	M6	3.175	1圈4列	[L-(57+F)]/2		
	20		200～700	20～35	10～12	51		34	45	57	9.5	5.5	40	5.5				[L-(71+F)]/2		
	25	10	300～1500	30～45	12～18	85	12	40	51	64	10	6	46		M8×1	4.762		[L-(89+F)]/2		
								46	58	72	11	6.5	52	6.5	M6					

丝杠轴径Q	导程	支持侧位置尺寸 E	G		g		N		n		固定侧位置尺寸 B	M	m	d		基本额定负载(kN) C(动)	Co(静)
12	4	10	7.9	+0.2 / 0	0.9	+0.14 / 0	8	-0.005 / -0.012	7.6	0 / -0.2	36	M10×1	10	10	0 / -0.015	5.81	11.06
16	5	12	9.15	+0.1 / 0	1.15		10	-0.005 / -0.015	9.6	0 / -0.09	35	M12×1		12	-0.003 / -0.018	7.64	13.13
20			10.15				15	-0.005 / -0.018	14.3	0 / -0.11	49	M15×1	20	15		11.07	23.32
25	10	18	15.35		1.35		20	-0.004 / -0.021	19	0 / -0.21	61	M20×1	16	20	-0.004 / -0.021	12.54 / 19.05	30.48 / 37.99

请按图示订货

型号 代码	丝杠轴径Q	导程	最小单位1 L	F	P
LCM02	12	4	160～500	15	8
LCM52	16	5	180～500	15～30	8～10

LCM02—Q12—4—L160—F15—P8

可选加工

型号 代码	丝杠轴径Q	导程	最小单位1 L	F	P	可选加工代码
LCM02	12	4	160～500	15	8	LA LB LC LE( )
LCM52	16	5	180～500	15～30	8～10	LP LQ LR...

LCM02—Q12—4—L160—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 L
LB	**变更螺帽方向** 选型方法 LB 支持侧 固定侧 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 G LE( ) 最小单位1 LE取值范围为：11～60。 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 S1 V1

Q	P	S1	V1
12	8	2.5	4
16	8~10	2.5	4
20	10~12	3	5
25	12~18	5	8

代码	技术说明
LM	**增加支持侧内六角孔** 选型方法 LM 支持侧 V2 S2

N	S2	V2
8	2.5	4
10	3	5
15	5	8
20	6	10

代码	技术说明
LN( )	**增加支持侧轴端螺孔** 选型方法 LN20 支持侧 G M1深V N LN( ) 最小单位1 LN取值范围为：见右表总长L不变，YL尺寸变小。

N	M1	V	LN
8	M4×0.7	10	10~20
10	M5×0.8	12	12~20
15	M6×1.0	15	12~30
20	M8×1.25	20	18~60

代码	技术说明
LG( )	**增加固定侧轴端键槽** 选型方法 LG8 固定侧 b t P LG( ) 最小单位1 键槽宽<LG值≤F值

P值	b		t	
8~10	3	-0.004 / -0.029	1.8	+0.1 / 0
11~12	4		2.5	
13~17	5	0 / -0.030	3	
18	6		3.5	

代码	技术说明
LH( )	**增加固定侧轴端键槽** 选型方法 LH5-S2 固定侧 b t P LH( ) S( ) 最小单位1 LH值+S值≤F值，键槽宽<LH值

P值	b		t	
8~10	3	-0.004 / -0.029	1.8	+0.1 / 0
11~12	4		2.5	
13~17	5	0 / -0.030	3	
18	6		3.5	

代码	技术说明
LJ( )	**增加固定侧轴端平面(1处)** 选型方法 LJ10 固定侧 0.5 LJ( ) 最小单位1 0<LJ值≤F值 当可选加工LJ与LG或LH同时选择时，轴端平面位于键槽开口朝上时的右侧。
LK( )	**增加固定侧轴端平面(2处)** 选型方法 LK8 0.5 固定侧 0.5 LK( ) LK位置90° 最小单位1 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