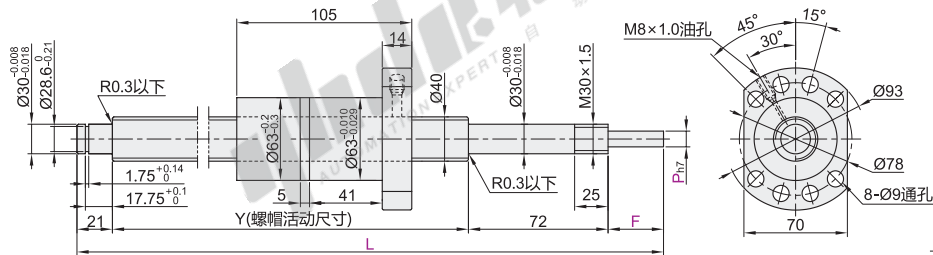


代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCR22	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	感应加热淬火	渗碳淬火	58~62HRC	

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。



视角标准：第一视角

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			Y	滚珠直径	螺纹旋向	螺母环圈数	基本额定负载(KN)	
			L	F	P					C(动)	Co(静)
LCR22	40	5	200~2500	38~70	20~30	L-(93+F)	3.175	右旋	1×4	15.78	52.23



请按图示订货

型号	最小单位1
代码 丝杠轴径 导程 L F P	
LCR22 (40) (5) 200~2500 38~70 20~30	

☑ 可选加工

型号	最小单位1	可选加工
代码 丝杠轴径 导程 L F P		代码
LCR22 (40) (5) 200~2500 38~70 20~30		LA LB LC LD LE MX MY



未税价(元)

● 优惠价

数量 1~9 10~
价格 100% 另行报价

交货期

10



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
LB	变更螺帽方向	选型方法 LB
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	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	选型方法 LD20-N10
		① 最小单位1 ② N30尺寸, 变更为N10、N12、N15、N20、N25。 ③ 总长L不变, Y尺寸变化。
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: 22~60。 ③ 总长L不变, Y尺寸变化。
MX()	增加支持侧轴端螺孔	选型方法 MX3
		① 螺孔孔默认粗牙。 支持侧轴端直径 30 3 4 5 6 8 10 12
MY()	增加固定侧轴端螺孔	选型方法 MY3
		① 螺孔孔默认粗牙。 固定侧轴端直径 20~25 3 4 5 6 8 26~30 3 4 5 6 8 10 12

代码	技术说明	
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。 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	选型方法 LG15
		① 最小单位1 ② 键槽宽b < LG值 ≤ F值 P b t 20~22 6 0 -0.03 3.5 +0.1 23~30 8 0 -0.036 4 +0.2
LH()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LH7-S2
		① 最小单位1 ② LH值+S值 ≤ F值, 键槽宽b < LH值 P b t 20~22 6 0 -0.03 3.5 +0.1 23~30 8 0 -0.036 4 +0.2
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值 ≤ F值
LK()	增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LK10
		① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值
LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度	选型方法 LS20
		① 最小单位1 ② 10 ≤ LS ≤ 50
LT()	变更固定侧轴承长度	选型方法 LT50
		① 最小单位1 ② LS+35 ≤ LT ≤ 145 ③ 总长L不变, Y尺寸变化。