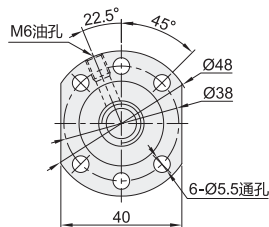
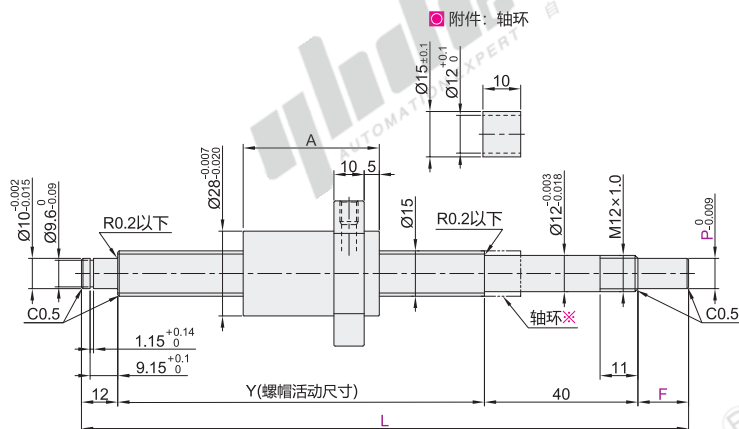


# 压轧滚珠丝杠

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	标准螺帽型	台湾	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCP08		国产							

怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。



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	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			42		2.8圈1列							
		16	200~1200	15~30	6~10		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	15	5 10	圆法兰	LEB01-12(P1508)	LEB11-12(P1512)
LCP08		16 20	方形	LEB41-12(P1519)	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	15	5	LFF01 LFF02 LFF06	1605
		10		
		16		
		20		

请按图示订货

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

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

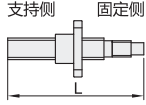
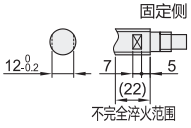
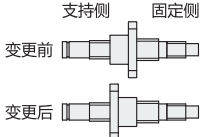
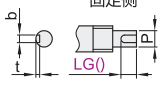

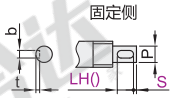
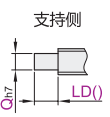
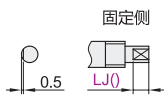
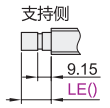
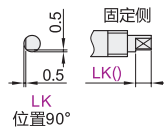
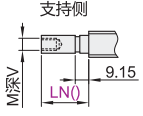
3

滚珠丝杠

E4





代码	技术说明	代码	技术说明									
LA	<p>不加工支持侧轴端部</p> <p>选型方法 LA</p> 	LF	<p>增加固定侧轴端扳手位</p> <p>选型方法 LF</p>  <p>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。</p>									
LB	<p>变更螺帽方向</p>  <p>选型方法 LB</p>	LG()	<p>增加固定侧轴端键槽</p> <p>选型方法 LG8</p>  <p>① 最小单位1 ② 键槽宽 &lt; LG值 ≤ F值</p> <table border="1"> <tr> <th>P值</th> <th>b</th> <th>t</th> </tr> <tr> <td>6~7</td> <td>2</td> <td>1.2</td> </tr> <tr> <td>8~10</td> <td>3</td> <td>1.8</td> </tr> </table> <p>③ 键槽公差请参照P1445.</p>	P值	b	t	6~7	2	1.2	8~10	3	1.8
P值	b	t										
6~7	2	1.2										
8~10	3	1.8										
LC	<p>不加工支持侧轴端挡圈沟槽</p> <p>选型方法 LC</p> <p>① 不可和LE同时使用。</p> 	LH()	<p>增加固定侧轴端键槽</p> <p>选型方法 LH5-S2</p>  <p>① 最小单位1 ② LH值+S值 ≤ F值，键槽宽 &lt; LH值 ③ 键槽尺寸请参照P1445.</p>									
LD()	<p>变更支持侧的加工内容</p>  <p>选型方法 LD20-Q8</p> <p>① 最小单位1 ② Q10尺寸，变更为Q8、Q12。 ③ 总长L不变，Y尺寸变化。</p>	LJ()	<p>增加固定侧轴端平面(1处)</p> <p>选型方法 LJ10</p>  <p>① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值</p>									
LE()	<p>变更支持侧轴端长度</p>  <p>选型方法 LE15</p> <p>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。</p>	LK()	<p>增加固定侧轴端平面(2处)</p> <p>选型方法 LK8</p>  <p>① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值</p>									
LN()	<p>增加支持侧轴端螺孔</p>  <p>选型方法 LN20</p> <p>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。</p> <table border="1"> <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											

可选加工



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

LCP07 — 15 — 10 — L300 — F15 — P10 — LH5-S5