

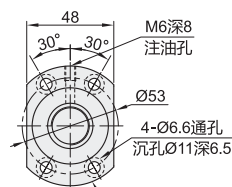
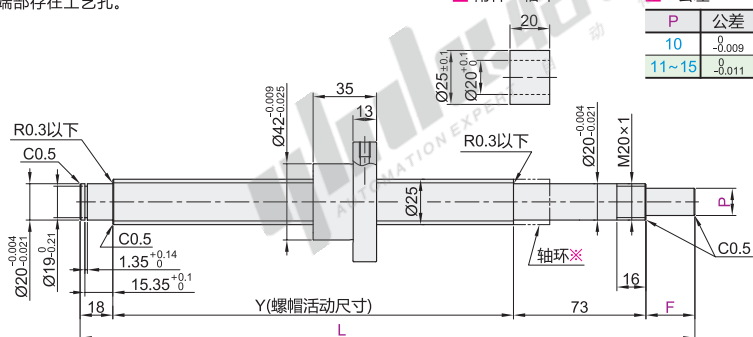
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCV29	紧凑螺帽型	C10	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

- ① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。
② 丝杠端部存在工艺孔。

附件：轴环

P公差

P	公差
10	-0.009
11~15	-0.011



视角标准：第一视角

型号			最小单位1			Y	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
LCV29	25	5	200~2000	27~45	10~15	L-(91+F)	3.175	22.25	右旋	3圈1列	0.1以下	5.47	12.52

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)
LCV29	25	5	圆法兰	LEB01-20(P1508)	LEB11-20(P1512)
			方形	LEB41-20(P1519)	LEB31-20(P1517)

压轧滚珠丝杠与螺母支架组合(螺母支架P1548)

型号			螺母支架	
代码	丝杠轴径	导程	代码	规格
LCV29	25	5	LFF11 LFF12 LFF16	2505C



请按图示订货

型号	最小单位1
LCV29-25-5-200~2000-27~45-10~15	

可选加工

型号	最小单位1	可选加工代码
LCV29-25-5-200~2000-27~45-10~15-LA-LB-LC...		



交货期
5



优惠价
数量 1~10 11~
价格 100% 另行报价

未税价(元)



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	
LB	变更螺帽方向	选型方法 LB
	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	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-Q10
	支持侧	① 最小单位1 ② Q20尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15。
LE()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE20
	支持侧	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。
LN()	增加支持侧轴端螺孔	选型方法 LN30
	支持侧	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。

代码	技术说明	
LF	增加固定侧轴端扳手位	选型方法 LF
	固定侧	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
	固定侧	① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ③ 键槽公差请参照P1445。
LH()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LH7-S2
	固定侧	① 最小单位1 ② LH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)	选型方法 LJ10
	固定侧	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
	固定侧	① 最小单位1 ② 5≤LK值≤F值