

压轧/研磨滚珠丝杠

轴径20·导程5/10/20

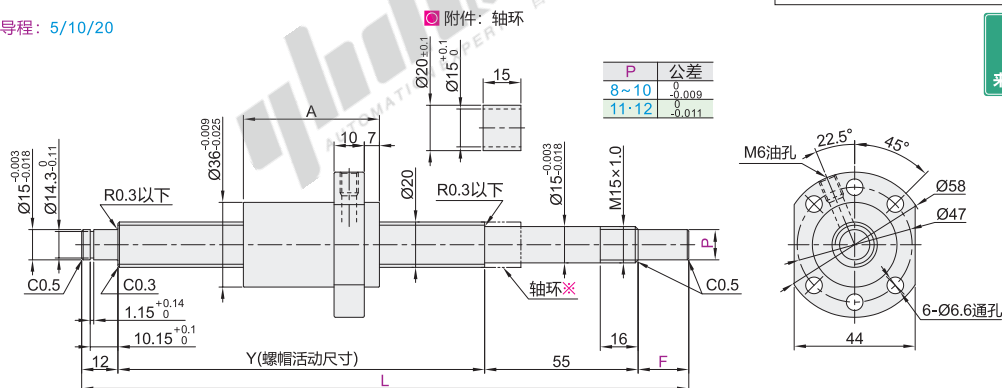
标准螺帽型 轻载·静音型

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
LCS07	压轧	台湾	C7	S55C	SCM415H	感应加热	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCS08		国产				高频			
LCS09	研磨	台湾	C5			感应加热			

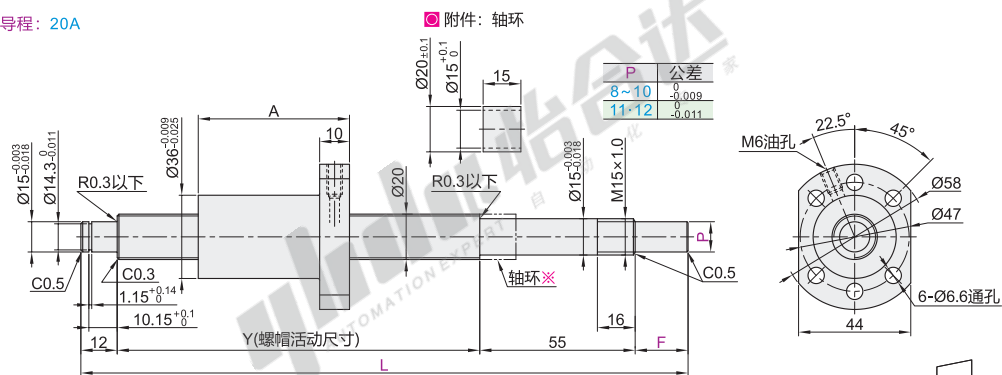
① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

② 丝杠端部存在工艺孔。

导程：5/10/20



导程：20A



视角标准：第一视角

型号			最小单位1			Y	A	滚珠直径	螺纹旋向	螺母环圈数	循环器材质	基本额定负载(kN)	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P							C(动)	Co(静)
LCS07	20	5	200~2000	20~36	8~12	L-(67+F)	33	3.175	右旋	3.8圈1列	塑料	4.3	10.3
LCS08		10					52			1.8圈1列	金属	4.3	10.3
LCS09		20A*					55			4圈1列	金属	16.3	24.1

① 带*导程仅适用于LCS07。

② 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)
LCS07	20	5 10 20 20A*	圆法兰	LEB01-15(P1508)	LEB11-15(P1512)
LCS08			方形	LEB41-15(P1519)	LEB31-15(P1517)
LCS09					

① 带*导程仅适用于LCS07。



型号	代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCS07	20	5	200~2000	20~36	8~12	
LCS08	20	10				

LCS07—20—5—L300—F20—P12

② 可选加工(见下页)

型号	代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	可选加工代码
LCS07	20	5	200~2000	20~36	8~12		LA LB LC...
LCS08	20	10					

LCS07—20—5—L300—F20—P12—LB



数量	1~10	11~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



3

③ 压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合(螺帽支架P1548)

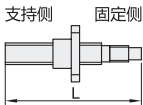
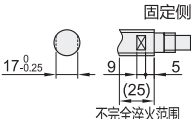
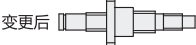
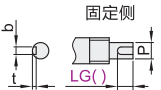
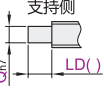
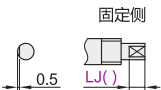
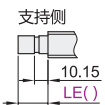
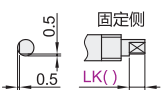
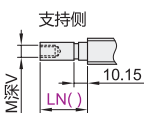
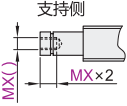
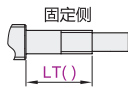
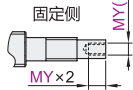
型号			螺帽支架	
代码	丝杠轴径	导程	代码	规格
LCS07	20	5	LFF01	2005
		10	LFF02	
		20	LFF06	
		20A	LFF11	2010
LCS08			LFF12	
LCS09			LFF16	

压轧滚珠丝杠

轴径20 · 导程5/10/20
标准螺帽型 轻载·静音型



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	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。									
LB	变更螺帽方向 变更前  变更后 	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 键槽宽 < LG值 ≤ F值 <table border="1"><thead><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr></thead><tbody><tr><td>8~10</td><td>3 $^{-0.004}_{-0.029}$</td><td>1.8 $^{+0.1}_{0}$</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4 $^{0}_{-0.030}$</td><td>2.5</td></tr></tbody></table>	P值	b	t	8~10	3 $^{-0.004}_{-0.029}$	1.8 $^{+0.1}_{0}$	11~12	4 $^{0}_{-0.030}$	2.5
P值	b	t												
8~10	3 $^{-0.004}_{-0.029}$	1.8 $^{+0.1}_{0}$												
11~12	4 $^{0}_{-0.030}$	2.5												
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。	LH ()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② LH值+ S值 ≤ F值，键槽宽 < LH值 <table border="1"><thead><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr></thead><tbody><tr><td>8~10</td><td>3 $^{-0.004}_{-0.029}$</td><td>1.8 $^{+0.1}_{0}$</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4 $^{0}_{-0.030}$</td><td>2.5</td></tr></tbody></table>	P值	b	t	8~10	3 $^{-0.004}_{-0.029}$	1.8 $^{+0.1}_{0}$	11~12	4 $^{0}_{-0.030}$	2.5
P值	b	t												
8~10	3 $^{-0.004}_{-0.029}$	1.8 $^{+0.1}_{0}$												
11~12	4 $^{0}_{-0.030}$	2.5												
LD ()	变更支持侧的加工内容 	选型方法 LD20-Q10 ① 最小单位1 ② Q15尺寸，变更为Q10、Q12。 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值 ≤ F值									
LE ()	变更支持侧轴端长度 	选型方法 LE15 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。	LK ()	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值									
LN ()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 	选型方法 LN25 ① 最小单位1 ② LN取值范围为：21~30。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。 <table border="1"><thead><tr><th>M</th><th>V</th></tr></thead><tbody><tr><td>M6×1.0</td><td>15</td></tr></tbody></table>	M	V	M6×1.0	15	LS ()	变更固定侧锁紧螺纹长度 	选型方法 LS20 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LS ≤ 35					
M	V													
M6×1.0	15													
MX ()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择) 	选型方法 MX3 ① 螺孔默认认为粗牙。 <table border="1"><thead><tr><th>支持侧轴端直径</th><th>MX选择</th></tr></thead><tbody><tr><td>15</td><td>3 4 5</td></tr></tbody></table>	支持侧轴端直径	MX选择	15	3 4 5	LT ()	变更固定侧轴承位长度 	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ② 31 ≤ LT ≤ 110 ③ 与LS同时选择时：LS+15 ≤ LT ≤ 110 ④ 总长L不变，Y尺寸变化。					
支持侧轴端直径	MX选择													
15	3 4 5													
MY ()	增加固定侧轴端螺孔 	选型方法 MY3 ① 螺孔默认认为粗牙。 <table border="1"><thead><tr><th>固定侧轴端直径</th><th>MY选择</th></tr></thead><tbody><tr><td>8-9</td><td>3 4</td></tr><tr><td>10~12</td><td>3 4 5</td></tr></tbody></table>	固定侧轴端直径	MY选择	8-9	3 4	10~12	3 4 5						
固定侧轴端直径	MY选择													
8-9	3 4													
10~12	3 4 5													