

◀ 轴径25・导程5/10/20
标准螺帽型

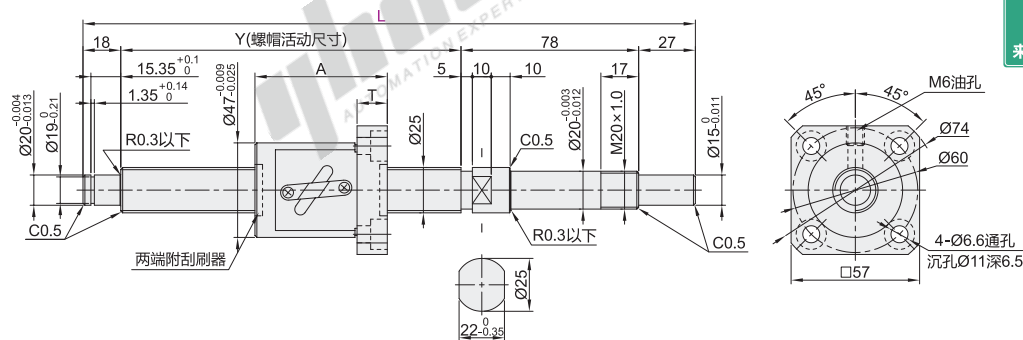
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCV55	标准螺帽型	C5	AISI4150HV	SCM420H	感应加热淬火	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCV57		C7						

❗ 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。

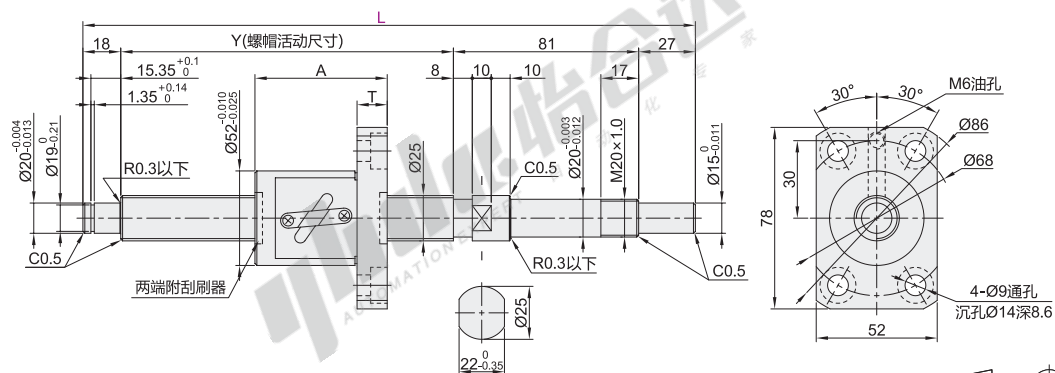
导程：5

LCV55



导程：10/20

LCV55/57



视角标准：第一视角

型号			最小单位1 L	Y	A	T	滚珠直径	丝杠底径	螺旋旋向	螺母 环圈数	轴向间隙	预压扭矩 N·cm	基本额定负载	
代码	丝杠轴径	导程											C(动)kN	Co(静)kN
LCV55	25	5	300~1000	L-123	48	12	3.175	22.5	右旋	2.5圈1列	0.005以下	6.0以下	9.4	22.2
		10	300~1500	L-126	65	15	4.7625	21		1.5圈1列			16.1	33.4
		20			70								10.4	20.1
LCV57	25	10	300~1500	L-126	65	15	4.7625	21	—	2.5圈1列	0.030以下	—	16.1	33.4
		20			70					1.5圈1列			10.4	20.1

研磨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)
LCV55 LCV57	25	5 10 20	圆法兰	LEB01-20(P1508)	LEB11-20(P1512)
			方形	LEB41-20(P1519)	LEB31-20(P1517)

研磨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
LCV55 LCV57	25	5	LFF11	2505B
		10	LFF12	2510B
		20	LFF16	

可选加工(见P1505)

型号			L	Y
代码	丝杠轴径	导程		
CV57	25	10	300~1300	L-126
		20		

型号			L	Y
代码	丝杠轴径	导程		
LCV57	25	10	300~1500	L-126
		20		

可选加工代码

LA	LB	LC	LD()	LE()
LN()	LG()	LH()	LJ()...	



请按图示订货



未税价(元)

● 优惠价

数量	1~10	11~
价格	95%	另行报价



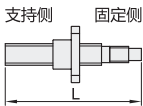
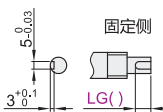
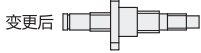
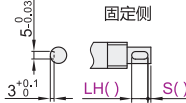
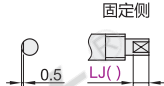
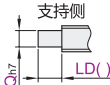
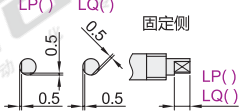
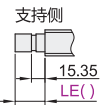
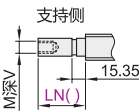
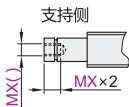
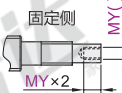
交货期
5

LCV57 — 25 — 20 — L500

LCV57-25-20-L500-LC



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	LG()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 5 < LG ≤ 27								
LB	变更螺帽方向 变更前  变更后 	选型方法 LB	LH()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② 5 < LH ③ LH + S ≤ 27								
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。	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 ≤ 27								
LD()	变更支持侧的加工内容 	选型方法 LD20-Q10 ① 最小单位1 ② Q20尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。	LP() LQ()	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LP10 ① 最小单位1 ② LP: 90°位置 LQ: 120°位置 ③ 5 ≤ LP、LQ ≤ 27								
LE()	变更支持侧轴端长度 	选型方法 LE30 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。	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								
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 	选型方法 LN30 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。 <table><tr><td>M</td><td>V</td></tr><tr><td>M8×1.25</td><td>20</td></tr></table>	M	V	M8×1.25	20	LT()	变更固定侧轴承位长度 	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ② 36 ≤ LT ≤ 150 ③ 与LS同时选择时: LS+20 ≤ LT ≤ 150。 ④ 总长L不变, Y尺寸变化。				
M	V												
M8×1.25	20												
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><tr><td>支持侧轴端直径</td><td>MX选择</td></tr><tr><td>20</td><td>3 4 5 6 8</td></tr></table>	支持侧轴端直径	MX选择	20	3 4 5 6 8	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><tr><td>固定侧轴端直径</td><td>MY选择</td></tr><tr><td>15</td><td>3 4 5</td></tr></table>	固定侧轴端直径	MY选择	15	3 4 5
支持侧轴端直径	MX选择												
20	3 4 5 6 8												
固定侧轴端直径	MY选择												
15	3 4 5												