

压轧/研磨滚珠丝杠

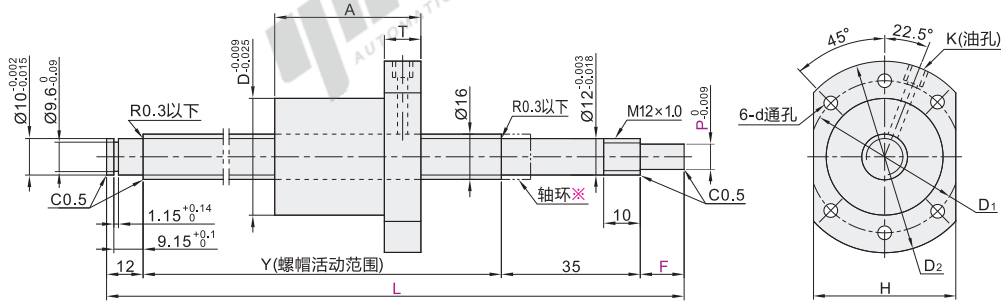
轴径16 · 导程5/10/16/32
标准螺帽型

代码	类型	产地	螺纹旋向	精度等级	材质		热处理		硬度							
					丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽						
LCP02	压轧	台湾	右旋	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC						
LCP03		国产	右旋													
LCP04	研磨	台湾	左旋	C5												
LCP05			右旋													

- 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。

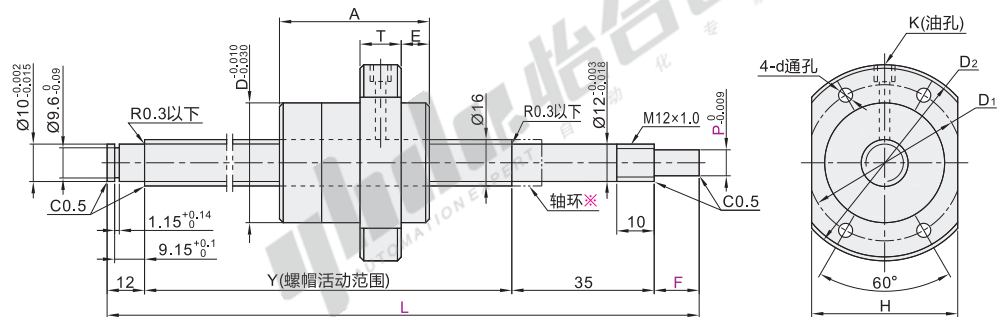


导程：5/10



※ 请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。

导程：16/32



※ 请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。



型号			最小单位1			滚珠直径	螺母环圈数	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	d	E	K	基本额定负载 (KN)	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P													C(动)	C ₀ (静)
右旋 LCP02 LCP03 LCP05 左旋 LCP04	16	(5)	150~1200			3.175	4	L-(47+F)	28	45	10	38	48	40	5.5	—	M6	13.5	29.9
		(10)					3		57	10.8		23.5							
		16	200~1200	15~30	6~10	2.778	1.8×2		45	10.01		23.62							
		32*							42.5	4.83		10.94							

- ① 带*导程仅适用于LCP03。 ② LCP04左旋仅适合于带()导程。 ③ 可选加工详见下页。

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)
右旋 LCP02 LCP03 LCP05 左旋 LCP04	16	(5)	圆法兰	LEB01-12(P1508)	LEB11-12(P1512)
		(10)			
		16	方形	LEB21-12(P1513)	LEB31-12(P1517)
		32*		LEB41-12(P1519)	

- ① 带*导程仅适用于LCP03。 ② LCP04左旋仅适合于带()导程。

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
右旋 LCP02 LCP03 LCP05 左旋 LCP04	16	5		1605
		10	LFF01	1610
		16	LFF02	
		32	LFF06	1616



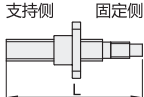
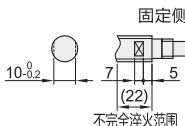
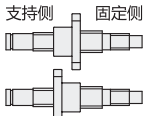
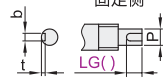
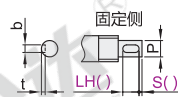
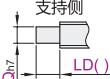
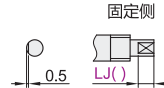
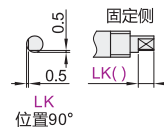
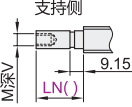
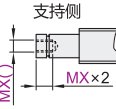
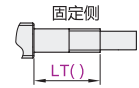
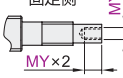
型号			最小单位1		
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCP02	16	5	150~1200	15~30	6~10
LCP03		10	200~1200		

LCP02—16—5—L300—F15—P8



未税价(元)



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。 ① 螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损坏。													
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 ① 键槽宽 < LG值 ≤ F值 <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>6~7</td><td>2</td><td>-0.004 -0.029</td><td>1.2</td><td>+0.1 0</td></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td></td><td>1.8</td><td></td></tr></table>	P值	b	t	6~7	2	-0.004 -0.029	1.2	+0.1 0	8~10	3		1.8	
P值	b	t																
6~7	2	-0.004 -0.029	1.2	+0.1 0														
8~10	3		1.8															
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 ① LH值+ S值 ≤ F值，键槽宽 < LH值 <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>6~7</td><td>2</td><td>-0.004 -0.029</td><td>1.2</td><td>+0.1 0</td></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td></td><td>1.8</td><td></td></tr></table>	P值	b	t	6~7	2	-0.004 -0.029	1.2	+0.1 0	8~10	3		1.8	
P值	b	t																
6~7	2	-0.004 -0.029	1.2	+0.1 0														
8~10	3		1.8															
LD()	变更支持侧的加工内容 	选型方法 LD20-Q8 ① 最小单位1 ① Q10尺寸，变更为Q8、Q12。 ① 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 ① 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 ① LE取值范围为：13~30。 ① 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 ① 5 ≤ LK值 ≤ F值													
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 	选型方法 LN20 ① 最小单位1 ① LN取值范围为：10~20。 ① 总长L不变，Y尺寸变小。 <table><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	LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 	选型方法 LS20 ① 最小单位1 ① 5 ≤ LS ≤ 25									
M	V																	
M5×0.8	12																	
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择) 	选型方法 MX3 ① 螺孔孔默认为粗牙。 <table><tr><th>支持侧轴端直径</th><th>MX选择</th></tr><tr><td>10</td><td>3 4 5</td></tr></table>	支持侧轴端直径	MX选择	10	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 ① 22 ≤ LT ≤ 80 ① 与LS同时选择时：LS+12 ≤ LT ≤ 80。 ① 总长L不变，Y尺寸变化。									
支持侧轴端直径	MX选择																	
10	3 4 5																	
MY()	增加固定侧轴端螺孔 	选型方法 MY3 ① 螺孔孔默认为粗牙。 <table><tr><th>固定侧轴端直径</th><th>MY选择</th></tr><tr><td>6</td><td>3</td></tr><tr><td>7~9</td><td>3 4</td></tr><tr><td>10</td><td>3 4 5</td></tr></table>	固定侧轴端直径	MY选择	6	3	7~9	3 4	10	3 4 5								
固定侧轴端直径	MY选择																	
6	3																	
7~9	3 4																	
10	3 4 5																	

① 可选加工



请按图示订货

型号	丝杠轴径	导程	L	最小单位1	F	P	可选加工代码
CP02	16	5	150~1200	15~30	6~10		LA LB LC LD() LE() LN() LF LG() LH() LJ()...
LCP03	16	10	200~1200				

LCP02—16—5—L300—F15—P8—LH5-S2