

研磨滚珠丝杠

轴径40 · 导程5/10/40/80
标准螺帽型

代码	类型	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
LCX11	标准螺帽型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

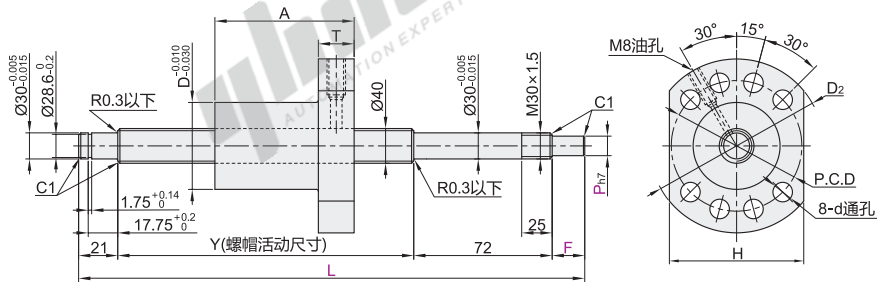
- 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。
- 丝杠端部存在工艺孔。



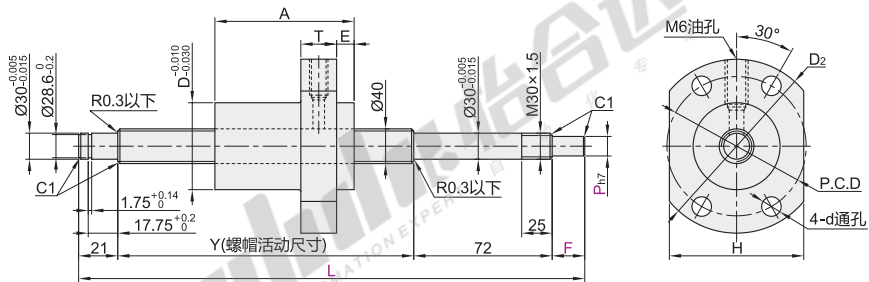
RoHS



导程: 5/10



导程: 40/80



代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			Y	A	D	D ₂	E	H	T	P.C.D	d	滚珠直径	螺母环圈数	基本额定负载		
			L	F	P												C(动)kN	Co(静)kN	
LCX11	40	5	400~2500	30~38	20~28	L-(93+F)	55	63	93	—	70	14	78	9	3.175	1×4	20.69	78.34	
		10					88	99	73	114	19.5	75	15	93	11	6.35	1.8×2	52.95	152.00
		40					99	73	114	19.5	75	15	93	11	6.35	1.8×2	47.38	137.90	
		80					90	73	114	19.5	75	15	93	11	6.35	0.8×2	22.29	62.64	

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)
LCX11	40	5 10 40 80	圆法兰	LEB01-30(P1455)	LEB11-30(P1461)
			方形	LEB61-30(P1490)	LEB71-30(P1493)

可选加工(见下页)

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			可选加工代码
			L	F	P				L	F	P	
LCX11	40	5	400~2500	30~38	20~28	LCX11	40	5	400~2500	30~38	20~28	LA LEB LC...
LCX11	40	10	400~2500	30~38	20~28	LCX11	40	10	400~2500	30~38	20~28	LA LEB LC...

请按图示订货

LCX11-40-5-L400-F35-P20

LCX11-40-5-L400-F35-P20-LB

未标价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

交货期
15

滚珠丝杠
支座组件
花键
E4





可选加工

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>支持侧 固定侧</p> <p>选型方法 LA</p>	<p>增加固定侧轴端键槽</p> <p>固定侧</p> <p>选型方法 LG8</p> <p>① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>P值</th> <th>b</th> <th>t</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20~22</td> <td>6⁰_{-0.030}</td> <td>3.5^{+0.1}₀</td> </tr> <tr> <td>23~28</td> <td>8⁰_{-0.036}</td> <td>4.0^{+0.2}₀</td> </tr> </tbody> </table>	P值	b	t	20~22	6 ⁰ _{-0.030}	3.5 ^{+0.1} ₀	23~28	8 ⁰ _{-0.036}	4.0 ^{+0.2} ₀
P值	b	t									
20~22	6 ⁰ _{-0.030}	3.5 ^{+0.1} ₀									
23~28	8 ⁰ _{-0.036}	4.0 ^{+0.2} ₀									
LB	<p>变更螺帽方向</p> <p>支持侧 固定侧</p> <p>变更前 变更后</p> <p>选型方法 LB</p>	<p>增加固定侧轴端键槽</p> <p>固定侧</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 < LH值</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>P值</th> <th>b</th> <th>t</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20~22</td> <td>6⁰_{-0.030}</td> <td>3.5^{+0.1}₀</td> </tr> <tr> <td>23~28</td> <td>8⁰_{-0.036}</td> <td>4.0^{+0.2}₀</td> </tr> </tbody> </table>	P值	b	t	20~22	6 ⁰ _{-0.030}	3.5 ^{+0.1} ₀	23~28	8 ⁰ _{-0.036}	4.0 ^{+0.2} ₀
P值	b	t									
20~22	6 ⁰ _{-0.030}	3.5 ^{+0.1} ₀									
23~28	8 ⁰ _{-0.036}	4.0 ^{+0.2} ₀									
LC	<p>不加工支持侧轴端挡圈沟槽</p> <p>支持侧</p> <p>选型方法 LC</p> <p>① 不可和LE同时使用。</p>	<p>增加固定侧轴端平面(1处)</p> <p>固定侧</p> <p>选型方法 LJ10</p> <p>① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值</p>									
LD()	<p>变更支持侧的加工内容</p> <p>支持侧</p> <p>选型方法 LD20-Q10</p> <p>① 最小单位1 ② Q30尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15、Q20、Q25。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。</p>	<p>增加固定侧轴端平面(2处)</p> <p>固定侧</p> <p>选型方法 LK8</p> <p>① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值</p>									
LF	<p>增加固定侧轴端扳手位</p> <p>固定侧</p> <p>36⁰_{-0.35} 16 12 (38)</p> <p>不完全淬火范围</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>	<p>变更固定侧锁紧螺纹长度</p> <p>固定侧</p> <p>选型方法 LS20</p> <p>① 最小单位1 ② 10 ≤ LS ≤ 50</p>									
MX()	<p>增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择)</p> <p>支持侧</p> <p>MX()</p> <p>MX×2</p> <p>选型方法 MX3</p> <p>① 螺孔默认认为粗牙。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>支持侧轴端直径</th> <th>MX选择</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>30</td> <td>3 4 5 6 8 10 12</td> </tr> </tbody> </table>	支持侧轴端直径	MX选择	30	3 4 5 6 8 10 12	<p>变更固定侧轴承位长度</p> <p>固定侧</p> <p>选型方法 LT50</p> <p>① 最小单位1 ② 60 ≤ LT ≤ 145 ③ 与LS同时选择时: LS+35 ≤ LT ≤ 145。 ④ 总长L不变, Y尺寸变化。</p>					
支持侧轴端直径	MX选择										
30	3 4 5 6 8 10 12										
MY()	<p>增加固定侧轴端螺孔</p> <p>固定侧</p> <p>MY()</p> <p>MY×2</p> <p>选型方法 MY3</p> <p>① 螺孔默认认为粗牙。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>固定侧轴端直径</th> <th>MY选择</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20~25</td> <td>3 4 5 6 8</td> </tr> <tr> <td>26~28</td> <td>3 4 5 6 8 10 12</td> </tr> </tbody> </table>	固定侧轴端直径	MY选择	20~25	3 4 5 6 8	26~28	3 4 5 6 8 10 12				
固定侧轴端直径	MY选择										
20~25	3 4 5 6 8										
26~28	3 4 5 6 8 10 12										