

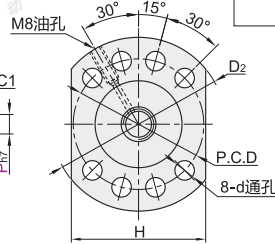
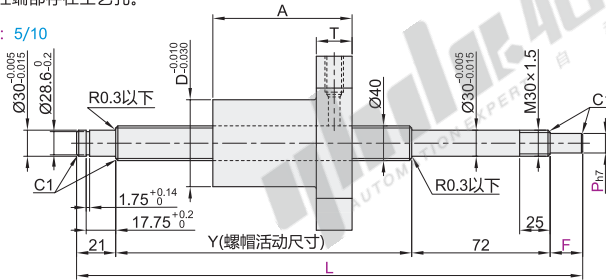


来图定制

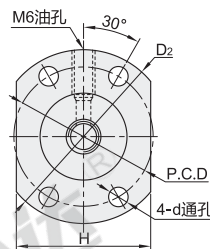
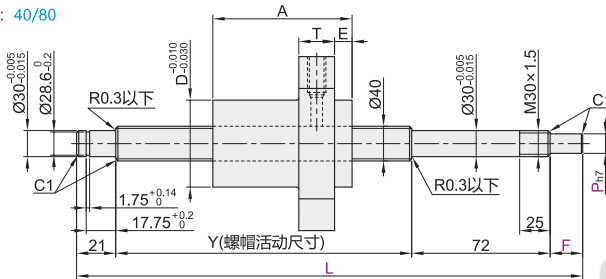
代码	类型	螺纹 旋向	精度 等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCX11	标准螺帽型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

- 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



导程：40/80



视角标准：第一视角

型号		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	
代码	丝杠轴径 导程	L	F	P												C(动)kN	Co(静)kN
LCX11	40	5			L-(93+F)	55	63	93	—	70	14	78	9	3.175	1×4	20.69	78.34
		10				88										52.95	152.00
		40	400~2500	30~38		99	73	114	19.5	75	15	93	11	6.35	1.8×2	47.38	137.90
		80				90									0.8×2	22.29	62.64

④ 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(P1508)	LEB11-30(P1512)
			方形	LEB61-30(P1522)	LEB71-30(P1523)

④ 可选加工

型号		最小单位1			代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	可选加工代码
代码	丝杠轴径 导程	L	F	P							
LCX11	40	5	10	400~2500	LCX11	40	5	10	400~2500	40~30	LA(LB)LC...

请按图示订货

LCX11-40-5-L400-F35-P20

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



优惠价

数量 1~9 10~
价格 95% 另行报价

未税价(元)



交货期

15



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	
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 Q30尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15、Q20、Q25。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。
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杠有效行程。 ② 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。

代码	技术说明	
LG()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LG30
	固定侧	① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 ③ 键槽尺寸请参照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 LK8
	固定侧	① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值