

轴径16· 导程5/10/16/32 ▶ 标准螺帽型

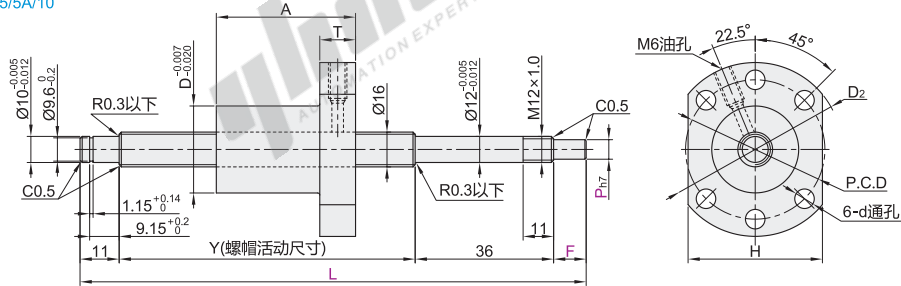
研磨滚珠丝杠



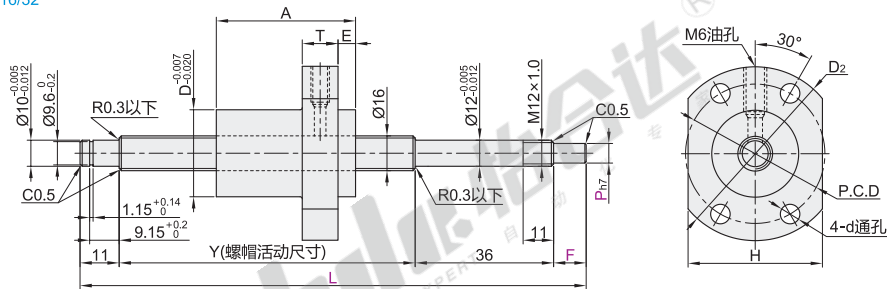
代码	类型	产地	螺纹 旋向	精度 等级	材质		热处理		硬度	
					丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杆	螺帽
LCL33	标准	国产	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC
LCL34	螺帽型	国产	左旋							

- 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：5/5A/10



导程：16/32



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
右旋 LCL33 左旋 LCL34	16	5*					45	28	48	—	40		38	5.5	3.175	1×4	13.53	29.93
		10*					57									1×3	10.82	20.02
		16	150~900	9~15	8~10	L-(47+F)	45	32	53	10.1	34	10	42	4.5	2.778	1.8×2	10.52	25.02
		32					42.5									0.8×2	4.83	10.94

- ① LCL34仅适用于带*号导程。 ② 可选加工详见下页。

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)
LCL33 LCL34	16	5A 5 10 16 32	圆法兰	LEB01-12(P1508)	LEB11-12(P1512)
			方形	LEB41-12(P1519)	LEB31-12(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
LCL33 LCL34	16	5		
		5A	LFF01	1605
		10	LFF02	1610
		16	LFF06	
		32		1616



型号			最小单位1		
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCL33 (LCL34)	16	5 10	150~900	8~15	8~10

LCL34-16-5-L200-F10-P9

可选加工

型号			最小单位1			可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	
LCL33 (LCL34)	16	5 10	150~900	8~15	8~10	LA LB LC LD() LE() LN() LF LG() LH() LJ() LK()...

LCL34-16-5-L200-F10-P9-LH5-S2



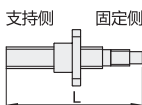
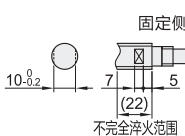
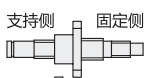
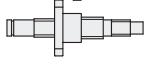
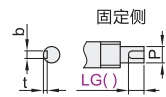
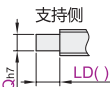
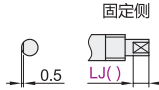
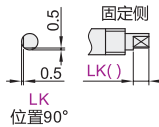
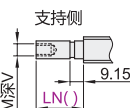
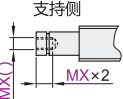
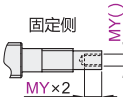
优惠价	
数量	1~9 10~
价格	95% 另行报价



交货期
5



可加工

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 ① 不可和LE同时使用。	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 ① 键槽宽 < LG值 ≤ F值 <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td>$\begin{smallmatrix} -0.004 \\ -0.029 \end{smallmatrix}$ 1.8 $\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$</td></tr></table>	P值	b	t	8~10	3	$\begin{smallmatrix} -0.004 \\ -0.029 \end{smallmatrix}$ 1.8 $\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$
P值	b	t									
8~10	3	$\begin{smallmatrix} -0.004 \\ -0.029 \end{smallmatrix}$ 1.8 $\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$									
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>8~10</td><td>3</td><td>$\begin{smallmatrix} -0.004 \\ -0.029 \end{smallmatrix}$ 1.8 $\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$</td></tr></table>	P值	b	t	8~10	3	$\begin{smallmatrix} -0.004 \\ -0.029 \end{smallmatrix}$ 1.8 $\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$
P值	b	t									
8~10	3	$\begin{smallmatrix} -0.004 \\ -0.029 \end{smallmatrix}$ 1.8 $\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$									
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 螺孔默认认为粗牙。 <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 23 ≤ 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 螺孔默认认为粗牙。 <table><tr><th>固定侧轴端直径</th><th>MY选择</th></tr><tr><td>8·9</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	8·9	3 4	10	3 4 5			
固定侧轴端直径	MY选择										
8·9	3 4										
10	3 4 5										