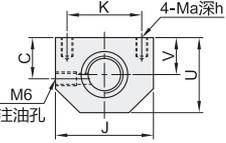
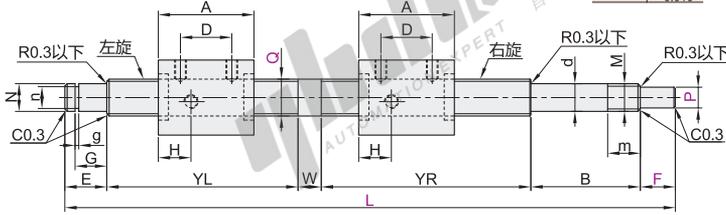


代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCM01	研磨滚珠丝杠	C5	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳	58~62HRC	
LCM51	压轧滚珠丝杠	C7	S55C	SCM415H	淬火	淬火	58~62HRC	



- 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。

P	公差
8~10	0 -0.009
11~15	0 -0.010



视角标准：第一视角

代码	型号	丝杠轴径Q	导程	最小单位1			螺帽尺寸										滚珠直径	螺母循环圈数	左旋 YL	右旋 YR	W
				L	F	P	A	C	D	H	J	K	Ma深h	U	V						
LCM01	16	5	160~960	15~30	8~10	41	18	22	14	42	32	M5深8	32.5	16	3.175	1圈3列	[L-(62+F)]/2	15			
	20	5	180~1200	20~35	10~12	78	23	60	20	60	35	M6深10	39	17							
LCM51	25	10	290~1500	30~45	12~15	78	23	60	20	60	40	M8深10	53	23	4.762		[L-(99+F)]/2	20			

丝杠轴径Q	支持侧位置尺寸					固定侧位置尺寸					基本额定负载(kN)	
	E	G	g	N	n	B	M	m	d	C(动)	Co(静)	
16	12	9.15		10	9.6	35	M12×1	10	12	10.4	22.43	
20	12	10.15	+0.1 0	15	14.3	49	M15×1	20	15	11.4	28.48	
25	18	15.35		20	19	61	M20×1	16	20	21.72	53.63	



请按图示订货

代码	型号	丝杠轴径Q	导程	L	F	P
LCM01	Q16	5	160~960	15~30	8~10	
LCM51	Q20	10	180~1200	20~35	10~12	

LCM01—Q16—5—L200—F15—P8

④ 可选加工

代码	型号	丝杠轴径Q	导程	L	F	P	可选加工代码
LCM01	Q16	5	160~960	15~30	8~10		LA LB LC LE() LP LQ LR
LCM51	Q20	10	180~1200	20~35	10~12		LM LN() LG() LH() LJ() LK()

LCM01—Q16—5—L200—F15—P8—LA



优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



交货期

9



可选加工

代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部 支持侧 固定侧	选型方法 LA
LB	变更螺帽方向(油孔位置变更) 变更前 变更后	选型方法 LB
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧	选型方法 LC
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧	选型方法 LE15 ① 最小单位1 ② LE取值范围为：13~60。 ③ 总长L不变，YL尺寸变小。
LP	增加固定侧内六角孔 固定侧	选型方法 LP Q P S1 V1 16 8~10 2.5 4 20 10~12 3 5 25 12~15 5 8
LM	增加支持侧内六角孔 支持侧	选型方法 LM N S2 V2 10 3 5 15 5 8 20 6 10

代码	技术说明	
LN()	增加支持侧轴端螺孔 支持侧	选型方法 LN20 ① 最小单位1 ② LN取值范围为：见右表 总长L不变，YL尺寸变小。
LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 键槽宽<LG值≤F值
LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② LH值+S值≤F值， 键槽宽<LH值
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧	选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② 0<LJ值≤F值 ③ 当可选加工LJ与LG或LH同时选择时， 轴端平面位于键槽开口朝上时的右侧。
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧	选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② 0<LK值≤F值 LK位置90°
LQ	增加表面处理：镀硬铬	选型方法 LQ
LR	增加表面处理：镀黑铬	选型方法 LR