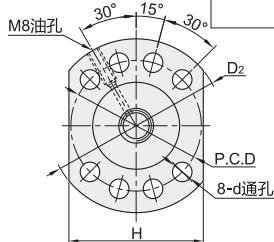
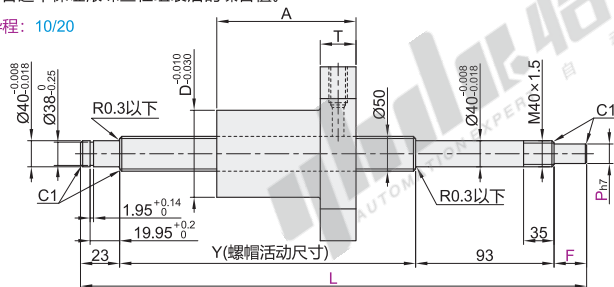


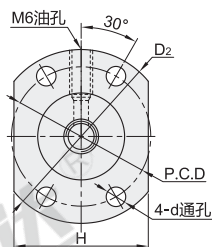
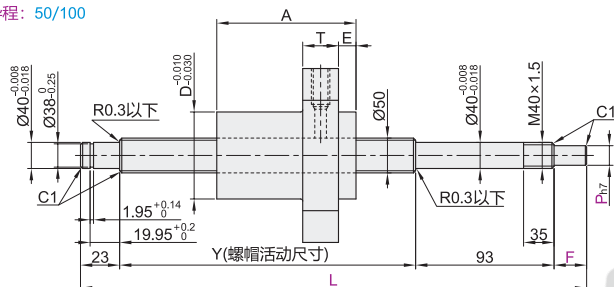
代码	类型	螺纹旋向	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCX21	标准螺帽型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

导程：10/20



导程：50/100



视角标准：第一视角

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
LCX21	50	10	300~3000	50~100	25~35	L-(116+F)	88	75	110	—	85	16	93	11	6.35	1×4	58.88	192.35
		20															70.04	221.51
		50															70.80	215.49
		100															33.32	97.87

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)
LCX21	50	10 20 50 100	方形	LEB61-40(P1522)	LEB71-40(P1523)

可选加工

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
LCX21	50	10	300~3000	LCX21	50	10	300~3000	LA LB LC...



优惠价

数量 1~9

价格 95% 另行报价



15

请按图示订货

LCX21-50-10-L300-F50-P25 LCX21-50-10-L300-F50-P25-LB

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 支持侧 固定侧 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
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧 选型方法 LD30-Q10 ① 最小单位1 ② Q40尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15、Q20、Q25、Q30。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。
LF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧 选型方法 LF 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。 不完全淬火范围

代码	技术说明
LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 选型方法 LG30 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 固定侧 选型方法 LH7-S2 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) 固定侧 选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值
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 5 ≤ LK值 ≤ F值 LK 位置90°