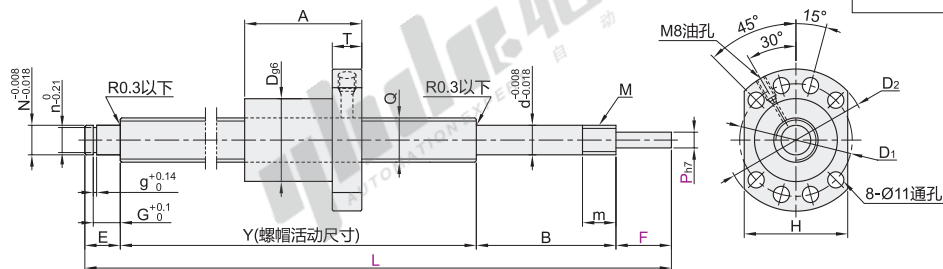


◀ 轴径50/63·导程10

❗ 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。



视角标准：第一视角

型号			最小单位1																				滚珠直径		螺纹旋向		螺母环圈数		基本额定负载(KN)	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	d	E	B	m	Q	N	g	G	g	M	直径	旋向	螺母环圈数	C(动)	Co(静)			
LCR23	50	10	250~3000	50~100	25~35	75	93	16	93	110	85	40	23	93			50	40	38	19.95	1.95	M40×1.5	6.35	右旋	1×4	43.61	122.5			
	63		300~3500		34~45	90	98	18	108	125	95	50	25	130			63	50	48	21.95		M50×1.5				49.69	159.74			



请按图示订货

型号			最小单位1		
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCR23	50	10	250~3000	50~100	25~3
	63		300~3500		34~4

LCR23—50—10—L500—F50—P25

LCR23-50-10-L500-F50-P25

○ 可选加工

型号			最小单位1			可选加工 代码
代码	丝杠直径	导程	L	F	P	
CR23	50	10	250~3000 300~3500	50~100	25~35 34~45	LA LB LC ...

LCR23-50-10-L500-F50-P25-LA

LCR23-50-10-L500-F50-P25-LA



未税价(元)

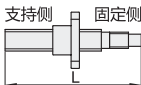
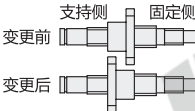
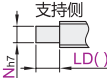
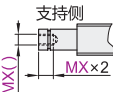
数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

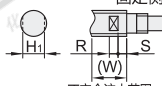
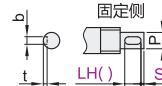
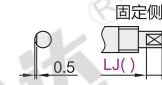
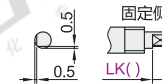


交货期
10



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						
LB	变更螺帽方向 	[选型方法] LB						
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 	[选型方法] LC ❶ 不可和LE同时使用。						
LD()	变更支持侧的加工内容 	[选型方法] LD20~N10 ❶ 最小单位1 ❷ 丝杠轴径为50时, N值变更为N10、N12、N15、N20、N25、N30。 ❸ 丝杠轴径为63时, N值变更为N25、N30、N35、N40。 ❹ 总长L不变, Y尺寸变化。						
LE()	变更支持侧轴端长度 	[选型方法] LE20 ❶ 最小单位1 ❷ LE值取值范围为: 24~60。 ❸ 总长L不变, Y尺寸变化。						
MX()	增加支持侧轴端螺孔 	[选型方法] MX3 ❶ 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>40-50</td><td>3 4 5 6 8 10 12</td></tr></table>	支持侧轴端直径	MX选择	40-50	3 4 5 6 8 10 12		
支持侧轴端直径	MX选择							
40-50	3 4 5 6 8 10 12							
MY()	增加固定侧轴端螺孔 	[选型方法] MY3 ❶ 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>25</td><td>3 4 5 6 8</td></tr><tr><td>26~45</td><td>3 4 5 6 8 10 12</td></tr></table>	固定侧轴端直径	MY选择	25	3 4 5 6 8	26~45	3 4 5 6 8 10 12
固定侧轴端直径	MY选择							
25	3 4 5 6 8							
26~45	3 4 5 6 8 10 12							

代码	技术说明															
LF	增加固定侧轴端扳手位  固定侧 不完全淬火范围 选型方法 LF 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。 <table> <tr> <th>丝杠直径</th><th>H₁</th><th>W</th><th>R</th><th>S</th></tr> <tr> <td>50</td><td>46₀</td><td>45</td><td>20</td><td>15</td></tr> <tr> <td>63</td><td>55_{+0.35}</td><td>55</td><td>25</td><td>20</td></tr> </table>	丝杠直径	H ₁	W	R	S	50	46 ₀	45	20	15	63	55 _{+0.35}	55	25	20
丝杠直径	H ₁	W	R	S												
50	46 ₀	45	20	15												
63	55 _{+0.35}	55	25	20												
LG()	增加固定侧轴端键槽  固定侧 LG() 选型方法 LG15 ① 最小单位1 ② 键槽宽b < LG值 ≤ F值 <table> <tr> <th>P</th><th>b</th><th>t</th></tr> <tr> <td>25~30</td><td>8₀</td><td>4</td></tr> <tr> <td>31~38</td><td>10_{0-0.036}</td><td>5_{+0.2 0}</td></tr> <tr> <td>39~44</td><td>12_{0-0.043}</td><td>5.5</td></tr> <tr> <td>45</td><td>14</td><td>5.5</td></tr> </table>	P	b	t	25~30	8 ₀	4	31~38	10 _{0-0.036}	5 _{+0.2 0}	39~44	12 _{0-0.043}	5.5	45	14	5.5
P	b	t														
25~30	8 ₀	4														
31~38	10 _{0-0.036}	5 _{+0.2 0}														
39~44	12 _{0-0.043}	5.5														
45	14	5.5														
LH()	增加固定侧轴端键槽  固定侧 LH() S() 选型方法 LH7-S2 ① 最小单位1 ② LH值+S值 ≤ F值，键槽宽b < LH值 <table> <tr> <th>P</th><th>b</th><th>t</th></tr> <tr> <td>25~30</td><td>8₀</td><td>4</td></tr> <tr> <td>31~38</td><td>10_{0-0.036}</td><td>5_{+0.2 0}</td></tr> <tr> <td>39~44</td><td>12_{0-0.043}</td><td>5.5</td></tr> <tr> <td>45</td><td>14</td><td>5.5</td></tr> </table>	P	b	t	25~30	8 ₀	4	31~38	10 _{0-0.036}	5 _{+0.2 0}	39~44	12 _{0-0.043}	5.5	45	14	5.5
P	b	t														
25~30	8 ₀	4														
31~38	10 _{0-0.036}	5 _{+0.2 0}														
39~44	12 _{0-0.043}	5.5														
45	14	5.5														
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处)  固定侧 0.5 LJ() 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 0.5 0.5 LK() LK()位置90° 选型方法 LK10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值															
LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度  固定侧 LS() 选型方法 LS20 ① 最小单位1 ② 15 ≤ LS ≤ 70															
LT()	变更固定侧轴承位长度  固定侧 LT() 选型方法 LT50 ① 最小单位1 ② 当丝杠直径为50时，LS+45 ≤ LT ≤ 185 ③ 当丝杠直径为63时，LS+55 ≤ LT ≤ 200 ④ 总长L不变，Y尺寸变化。															