

轴径20·导程5/10 ▶ 紧凑螺帽型

压轧滚珠丝杠

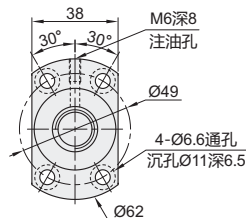
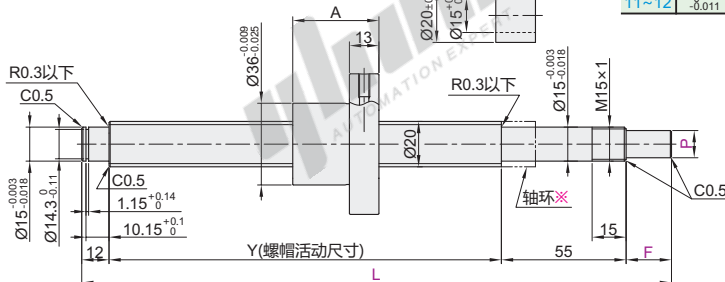
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCS29	紧凑螺帽型	C10	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

- 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。

附件：轴环

P公差

P	公差
8~10	$0_{-0.009}^0$
11~12	$0_{-0.011}^0$



视角标准：第一视角

型号			最小单位1			Y	A	滚珠直径	丝杠底径	螺纹旋向	螺母环圈数	轴向间隙	基本额定负载	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P								C(动)kN	Co(静)kN
LCS29	20	5	200~2000	20~36	8~12	L-(67+F)	38	3.175	17.25	右旋	4圈1列	0.1以下	6.6	14.05
		10					58.5					0.15以下	6.53	13.93

压轧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)
LCS29	20	5	圆法兰	LEB01-15(P1508)	LEB11-15(P1512)
		10	方形	LEB41-15(P1519)	LEB31-15(P1517)

压轧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
LCS29	20	5	LFF11	2005C
		10	LFF12	2010C



请按图示订货

型号	最小单位1
代码 丝杠轴径 导程 L F P	
LCS29 20 5 200~2000 20~36 8~12	
LCS29 20 10 200~2000 20~36 8~12	

LCS29-20-5-L150-F20-P8

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		
LCS29 20 5 200~2000 20~36 8~12		LA LB LC...
LCS29 20 10 200~2000 20~36 8~12		

LCS29-20-5-L150-F20-P8-LA



未税价(元)

优惠价

数量	1~10	11~
价格	100%	另行报价



交货期
5



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	① 不可和LE同时使用。
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 Q15尺寸, 变更为Q10、Q12。
LE()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE20
	支持侧	① 最小单位1 ② LE取值范围为: 13~30。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。
LN()	增加支持侧轴端螺孔	选型方法 LN30
	支持侧	① 最小单位1 ② LN取值范围为: 21~30。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。

代码	技术说明	
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。
LG()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LG15
	固定侧	① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ③ 键槽公差请参照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 LK10
	固定侧	① 最小单位1 ② 5≤LK值≤F值