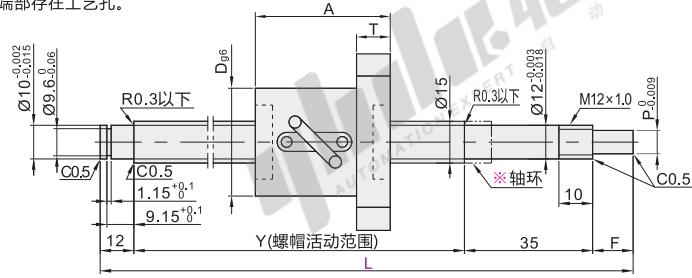


压轧滚珠丝杠

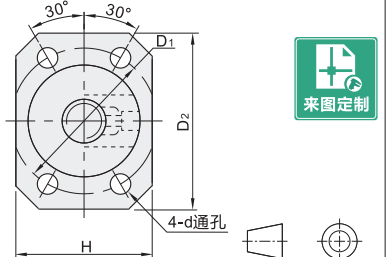
轴径15·导程20
标准螺帽型

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
LCL02	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	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。



※请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。



视角标准：第一视角

型号	最小单位1	F	P	滚珠直径	螺母环圈数	螺纹旋向	Y	D	A	T	D1	D2	d	H	基本额定负载(KN)
代码 丝杠轴径 导程	L														C(动) Co(静)
LCL02 15 20	200~1200	15	10	3.175	1.5	右旋	L-62	34	57	12	45	50	6	34	4.56 7.73

压轧滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

代码	丝杠轴径	丝杠导程	支座形状	推荐丝杠固定座 (页码)	推荐丝杠支撑座 (页码)
LCL02	15	20	圆法兰	LEB01-12(P1508)	LEB11-12(P1512)
			方形	LEB21-12(P1513)	LEB31-12(P1517)
				LEB41-12(P1519)	

压轧滚珠丝杠与螺母支架组合 (螺母支架P1548)

代码	丝杠轴径	导程	螺母支架	规格
LCL02	15	20	LFF01 LFF02 LFF06	1520



请按图示订货

型号	最小单位1
代码 丝杠轴径 导程 L	
LCL02 (15) (20) 200~1200	LCL02-15-20-L800

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		
LCL02 (15) (20) 200~1200	LCL02-15-20-L800-LA	LA LB LC...



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



交货期
3

代码	技术说明	代码	技术说明
LA	不加工支持侧轴端部 支持侧 固定侧	LF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧 10-0.2 7 (22) 5 不完全淬火范围
LB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前 变更后	LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 t LG()
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧	LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 t LH() S()
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧 LD()	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧 0.5 LJ()
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧 9.15 LE()	LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 0.5 0.5 LK() 90°
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 支持侧 M5xV 9.15 LN()	LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 固定侧 LS()
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择) 支持侧 MXx2	LT()	变更固定侧轴承位长度 固定侧 LT()
MY()	增加固定侧轴端螺孔 固定侧 MYx2		