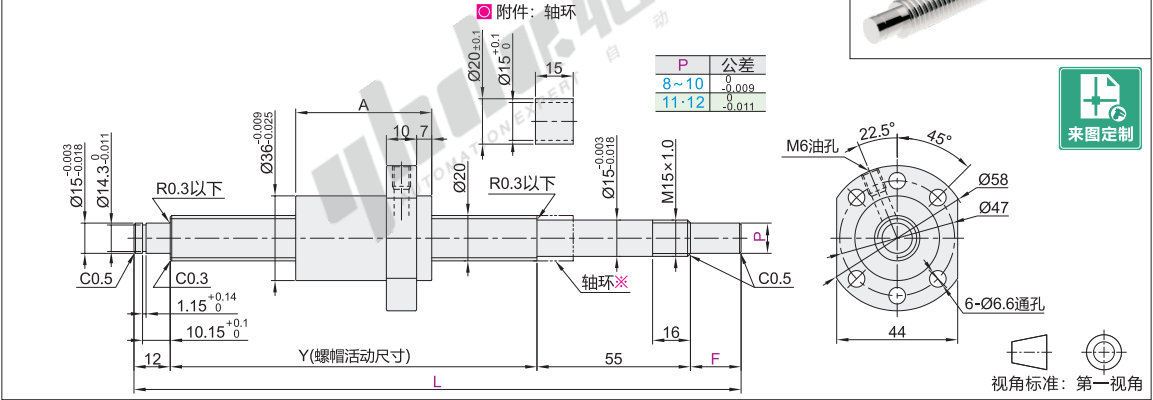


压轧滚珠丝杠

轴径20·导程5/10/20
标准螺帽型 轻载·静音型

代码	类型	产地	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCS07	标准螺帽型	台湾	C7	S55C	SCM415H	感应加热	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCS08		国产							

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。



型号		最小单位1			Y	A	滚珠直径	丝杠底径	螺纹旋向	螺母圈数	轴向间隙	基本额定负载	
代码	丝杠直径	L	F	P								C(动)	Co(静)
LCS07	20	5	200~2000	20~36	8~12	L-(67+F)	33	17.905	右旋	3.8圈1例	0.10以下	4.3	10.3
LCS08	20	10	200~2000	20~36	8~12	L-(67+F)	52	17.575	1.8圈1例			7.4	15.9

② 压轧滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

代码	丝杠直径	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)
LCS07	20	5	圆法兰	LEB01-15(P1508)	LEB11-15(P1512)
LCS08	20	20	方形	LEB41-15(P1519)	LEB31-15(P1517)

滚珠丝杠
滚珠丝杠
滚珠丝杠

E4



③ 可选加工

代码	丝杠直径	导程	L	F	P	可选加工代码
LCS07	20	5	200~2000	20~36	8~12	LA LB LC...
LCS08	20	10	200~2000	20~36	8~12	LA LB LC...

LCS07-20-5-L300-F20-P12 LCS07-20-5-L300-F20-P12-LB

● 优惠价
数量 1~10 11~
价格 100% 另行报价

交货期 3

未税价(元)

④ 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	丝杠直径	导程	代码	规格
LCS07	20	5	LFF01	2005
LCS08		10	LFF02	2010
		20	LFF06	

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	选型方法 LA	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。
LB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前 变更后	选型方法 LB	LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	选型方法 LG15 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 P值 b t 8~10 3 1.8 11~12 4 2.5 ③ 键槽公差请参照P1445。
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧	选型方法 LC ① 不可和LE同时使用。	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。
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧	选型方法 LD20-Q10 ① 最小单位1 ② Q15尺寸, 变更为Q10、Q12。 ③ 总长L不变, Y尺寸变化。	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
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧	选型方法 LE20 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。	LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 LK 位置90°	选型方法 LK10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值
LN()	增加支持侧轴端螺孔 支持侧	选型方法 LN21 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。 M V M6×1.0 15			