

轴径25 · 导程5/10/25/50 ▶

标准螺帽型 重载·高速型

压轧/研磨滚珠丝杠

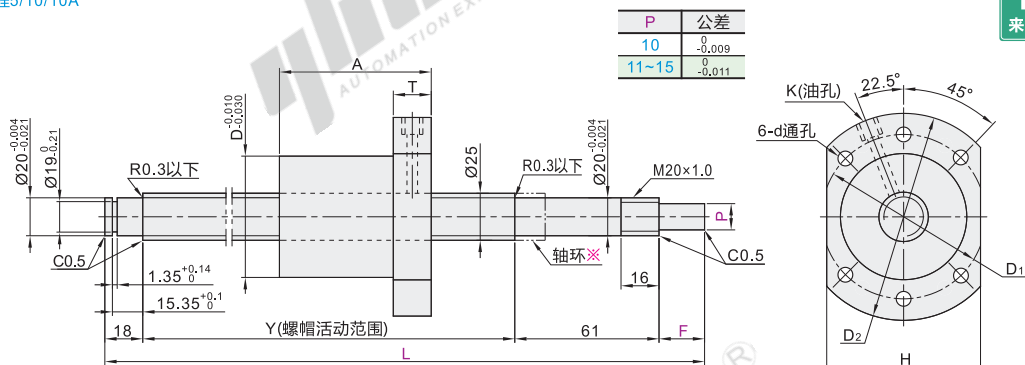
代码	类型	产地	螺纹 旋向	精度 等级	材质		热处理		硬度	
					丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCV02	压轧	台湾	右旋	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳 淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCV03		国产	右旋							
LCV04		研磨	台湾							
LCV05	右旋			C5						

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。

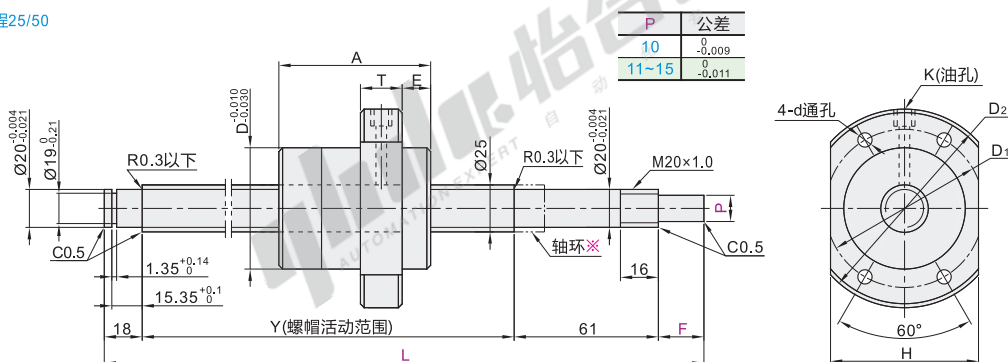


导程5/10/10A



※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。

导程25/50



※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。



型号			最小单位1			滚珠 直径	螺母 环圈数	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	d	E	K	循环器 材质	基本额定负载 (KN)	
代码	丝杠 轴径	导程	L	F	P														C(动)	Co(静)
右旋 LCV02 LCV03 LCV05 左旋 LCV04	25	(5)	200~1500			3.175			51	10								塑料	16.8	48.06
		(10)				6.35	4		40	80		51	62	48		—		塑料	28.9	71.49
		10A※	300~1500	27~45	10~15	4.762		L-(79+F)		75	12				6.6		M6	金属	28.2	36.2
		25							3.969	1.8×2		47	64				15		塑料	19.36
		50*								0.8×2		58			60	74	49			

① 带*导程仅适用于LCV03。

② LCV04左旋仅适合于带()导程。

③ 带※规格仅适用LCV02。

■ 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	推荐丝杠支撑座
右旋 LCV02 LCV03 LCV05	25	(5)	圆法兰	LEB01-20	LEB11-20
		(10)			
		10A※		LEB21-20	
		25	方形		LEB31-20
左旋 LCV04		50*		LEB41-20	

① 带*导程仅适用于LCV03。② LCV04左旋仅适合于带()导程。③ 带※规格仅适用LCV02。

■ 压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合

型号			螺帽支架	
代码	丝杠轴径	导程	代码	规格
右旋 LCV02 LCV03 LCV05	25	5	LFF01	2505
		10	LFF02	2510
		25 50	LFF06	2525
左旋 LCV04		10A	—	2510



型号		最小单位1			
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCV02	25	(5)	200~1500		
		10	300~1500	27~45	10~15

LCV02—25—5—L300—F30—P10



● 优惠价	数量	1~9	10~
	价格	95%	另行报价

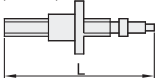
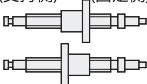
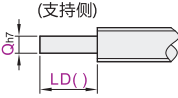
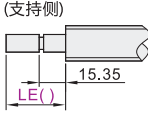
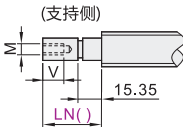
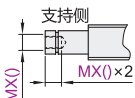
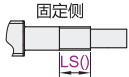


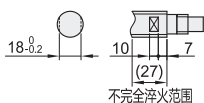
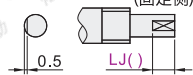
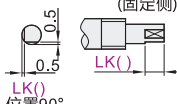
压轧/研磨滚珠丝杠

轴径25· 导程5/10/25/50
标准螺帽型 重载· 高速型



可选加工

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 ❑ 不可和LE同时使用。												
LD()	变更支持侧的加工内容 (支持侧) 	选型方法 LD20-Q10 ❑ 最小单位1 ❑ 最大长度, Y尺寸变小。 ❑ Q20尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15。												
LE()	变更支持侧轴端长度 (支持侧) 	选型方法 LE20 ❑ 最小单位1 ❑ LE取值范围为: 19~60。 ❑ 总长L不变, Y尺寸变小。												
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺纹固定) (支持侧) 	选型方法 LN30 ❑ 最小单位1 ❑ LN取值范围为: 28~60。 ❑ 总长L不变, Y尺寸变小。 <table><tr><td>M</td><td>V</td></tr><tr><td>M8×1.25</td><td>20</td></tr></table>	M	V	M8×1.25	20								
M	V													
M8×1.25	20													
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺纹选择) (支持侧) 	选型方法 MX3 ❑ 最小单位1 ❑ 螺纹孔默认为粗牙。 ❑ 可选范围如下表。 <table><tr><th>支持侧/固定侧轴端直径</th><th>MX/MY可选规格</th></tr><tr><td>5~6</td><td>3</td></tr><tr><td>7~9</td><td>3 4</td></tr><tr><td>10~19</td><td>3 4 5</td></tr><tr><td>20~25</td><td>3 4 5 6 8</td></tr><tr><td>26以上</td><td>3 4 5 6 8 10 12</td></tr></table>	支持侧/固定侧轴端直径	MX/MY可选规格	5~6	3	7~9	3 4	10~19	3 4 5	20~25	3 4 5 6 8	26以上	3 4 5 6 8 10 12
支持侧/固定侧轴端直径	MX/MY可选规格													
5~6	3													
7~9	3 4													
10~19	3 4 5													
20~25	3 4 5 6 8													
26以上	3 4 5 6 8 10 12													
LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 (固定侧) 	选型方法 LS20 ❑ 最小单位1 ❑ 5≤LS≤35。												

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 ❶ 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 ❷ 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 (固定侧) 	选型方法 LG20 ❶ 最小单位1 ❷ 键槽宽 < LG值 ≤ F值 ❸ 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 LH20-S3 ❶ 最小单位1 ❷ LH值 + S值 ≤ F值，键槽宽 < LH值 ❸ 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 LJ20 ❶ 最小单位1 ❷ 5 ≤ LJ值 ≤ F值												
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) (固定侧) 	选型方法 LK5 ❶ 最小单位1 ❷ 5 ≤ LK值 ≤ F值												
MY()	增加固定侧轴端螺孔 (固定侧) 	选型方法 MY3 ❶ 最小单位1 ❷ 螺纹孔默认为粗牙。 ❸ 可选范围如下表。 <table><thead><tr><th>支持侧/固定侧轴端直径</th><th>MX/MY可选规格</th></tr></thead><tbody><tr><td>5-6</td><td>3</td></tr><tr><td>7~9</td><td>3 4</td></tr><tr><td>10~19</td><td>3 4 5</td></tr><tr><td>20~25</td><td>3 4 5 6 8</td></tr><tr><td>26以上</td><td>3 4 5 6 8 10 12</td></tr></tbody></table>	支持侧/固定侧轴端直径	MX/MY可选规格	5-6	3	7~9	3 4	10~19	3 4 5	20~25	3 4 5 6 8	26以上	3 4 5 6 8 10 12
支持侧/固定侧轴端直径	MX/MY可选规格													
5-6	3													
7~9	3 4													
10~19	3 4 5													
20~25	3 4 5 6 8													
26以上	3 4 5 6 8 10 12													
LT()	变更固定侧轴承位长度 (固定侧) 	选型方法 LT50 ❶ 最小单位1 ❷ LS + 20 ≤ LT ≤ 125。 ❸ 总长L不变，Y尺寸变化。												

可选加工



请按图示订货

型号	丝杠直径	导程	L	F	P	可选加工代码
CV02	25	5	200~1900	27~35	10~15	LA LB LC...
CV03	25	10	300~1500	27~35	10~15	LA LB LC...

LCV02-25-5-L300-F30-P10-LB