

# 轴径15·导程5/10 ▶ 紧凑螺帽型

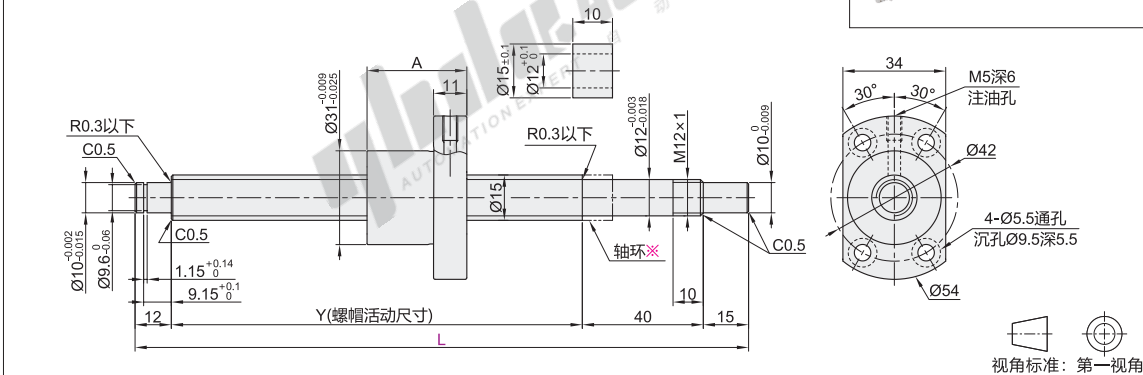
# 压轧滚珠丝杠



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
LCL29	紧凑螺帽型	C10	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

① 恰合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

② 附件：轴环



视角标准：第一视角

代码	型号	丝杠轴径	导程	L 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	
												C(动)kN	Co(静)kN
LCL29	15	5	10	150~1200	L-67	33	3.157	12.3	右旋	3圈1列	0.1以下	4.14	7.06
												4.25	7.45

③ 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)
LCL29	15	5	圆法兰	LEB01-12(P1508)	LEB11-12(P1512)
			方形	LEB41-12(P1519)	LEB31-12(P1517)

④ 压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合 (螺帽支架P1548)

代码	丝杠轴径	导程	螺帽支架	
			代码	规格
LCL29	15	5	LFF11	1505C
			LFF12	1505C
		10	LFF16	1510C



请按图示订货

代码	丝杠轴径	导程	L 最小单位1
LCL29	15	5	150~1200
		10	

LCL29-15-5-L150

⑤ 可选加工

代码	丝杠轴径	导程	L 最小单位1	可选加工代码
LCL29	15	5	150~1200	LA LB LC...

LCL29-15-5-L150-LA



未税价(元)

● 优惠价  
数量 1~9 10~  
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 支持侧 固定侧	选型方法 LA
LB	变更螺帽方向 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
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧	选型方法 LD20-Q8 ① 最小单位1 ② Q10尺寸, 变更为Q8、Q12。
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧	选型方法 LE15 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 支持侧	选型方法 LN20 ① 最小单位1 ② LN取值范围为: 18~30。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。 M V M5×0.8 12

代码	技术说明	
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。
LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ 15
LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② LH值+S值 ≤ 15, 键槽宽 < LH值
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 LJ取值范围为: 5~15。
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧	选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② LK取值范围为: 5~15。 LK位置90°

滚珠丝杠组件

E4