

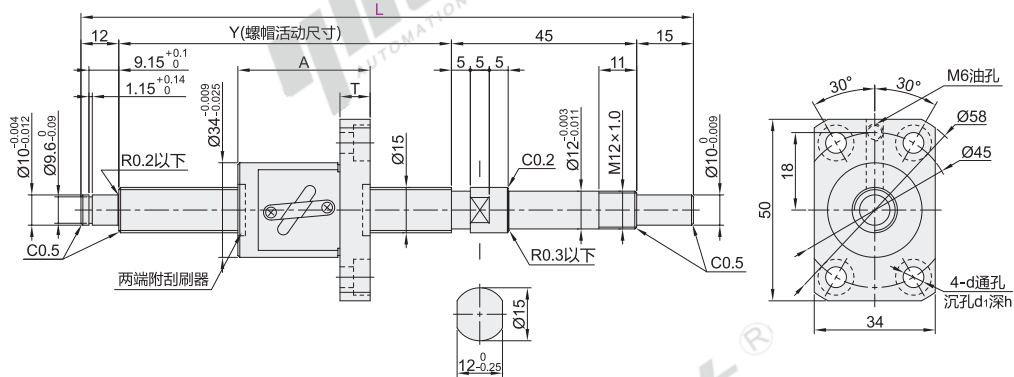
研磨滚珠丝杠

轴径15 · 导程5/10/20
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
LCL53	标准螺帽型	C3	AISI4150HV	SCM420H	感应加热 淬火	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCL55		C5						
LCL57		C7						

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。



视角标准：第一视角

型号			最小单位1 L	Y	A	T	d	d ₁	h	滚珠 直径	丝杠 底径	螺纹 旋向	螺母 环圈数	轴向 间隙	预压扭矩 N·cm	基本额定负载	
代码	丝杠轴径	导程														C(动)kN	Co(静)kN
LCL53	15	5	150~600	L-72	44	10	5.5	9.5	5.4				2.5圈1列	0(预压件)	1.5~6.0	4.34	6.25
LCL55	15	5	150~1100		44	10	5.5		5.4				2.5圈1列		2.0以下	6.9	12.5
		10	200~1100		52	12	6	9.5	6				1.5圈1列	0.005以下	3.0以下	4.4	7.9
		20			62					3.175	12.5	右旋					
LCL57	15	5	150~1100		44	10	5.5		5.4				2.5圈1列			6.9	12.5
		10			52	12	6	9.5	6				1.5圈1列	0.030以下	—	4.4	7.9
		20	200~1100		62												

① 可选加工详见P1499。

② 研磨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)
LCL53 LCL55 LCL57	15	5 10 20	圆法兰	LEB01-12(P1508)	LEB11-12(P1512)
			方形	LEB41-12(P1519)	LEB31-12(P1517)

③ 研磨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
LCL53 LCL55 LCL57	15	5	LFF11	1505B
		10	LFF12	1510B
		20	LFF16	1520B



型号			L	Y
代码	丝杠轴径	导程		
LCL55	15	10	200~1100	L-72
		20		

LCL55 — 15 — 20 — L500

④ 可选加工(见P1560)

型号			L	可选加工代码					
代码	丝杠轴径	导程		LA	LB	LC	LD()	LE()	
LCL55	15	10	200~1100	LG()	LH()	LJ()	LP()		
		20							

LCL55 — 15 — 20 — L500 — LC

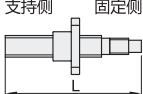
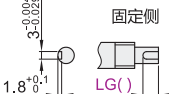
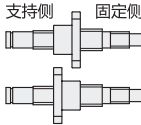
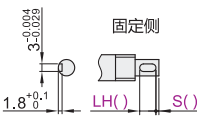
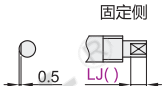
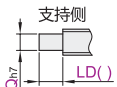
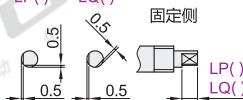
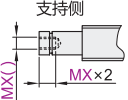
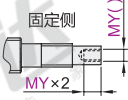


优惠价	
数量	1~10 11~
价格	95% 另行报价

交货期	
数量	5



可选加工

代码	技术说明		代码	技术说明									
LA	不加工支持侧轴端部 	选型方法 LA ① 最小单位1 ② 3 < LG ≤ 15	LG()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 3 < LG ≤ 15								
LB	变更螺帽方向 变更前 变更后 	选型方法 LB ① 最小单位1 ② 3 < LH ③ LH + S ≤ 15	LH()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② 3 < LH ③ LH + S ≤ 15								
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 	选型方法 LC ① 不可和LE同时使用。	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 	选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ ≤ 15								
LD()	变更支持侧的加工内容 	选型方法 LD20-Q8 ① 最小单位1 ② Q10尺寸, 变更为Q8、Q12。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。	LP() LQ()	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LP10 ① 最小单位1 ② LP: 90°位置 LQ: 120°位置 ③ 5 ≤ LP、LQ ≤ 15								
LE()	变更支持侧轴端长度 	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。	LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 	选型方法 LS20 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LS ≤ 25								
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺纹固定) 	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。 <table><tr><td>M</td><td>V</td></tr><tr><td>M5×0.8</td><td>12</td></tr></table>	M	V	M5×0.8	12	LT()	变更固定侧轴承位长度 	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ② 20 ≤ LT ≤ 90 ③ 与LS同时选择时: LS+10 ≤ LT ≤ 90。 ④ 总长L不变, Y尺寸变化。				
M	V												
M5×0.8	12												
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺纹选择) 	选型方法 MX3 ① 螺纹孔默认为粗牙。 <table><tr><td>支持侧轴端直径</td><td>MX选择</td></tr><tr><td>10</td><td>3 4 5</td></tr></table>	支持侧轴端直径	MX选择	10	3 4 5	MY()	增加固定侧轴端螺孔 	选型方法 MY3 ① 螺纹孔默认为粗牙。 <table><tr><td>固定侧轴端直径</td><td>MY选择</td></tr><tr><td>10</td><td>3 4 5</td></tr></table>	固定侧轴端直径	MY选择	10	3 4 5
支持侧轴端直径	MX选择												
10	3 4 5												
固定侧轴端直径	MY选择												
10	3 4 5												