

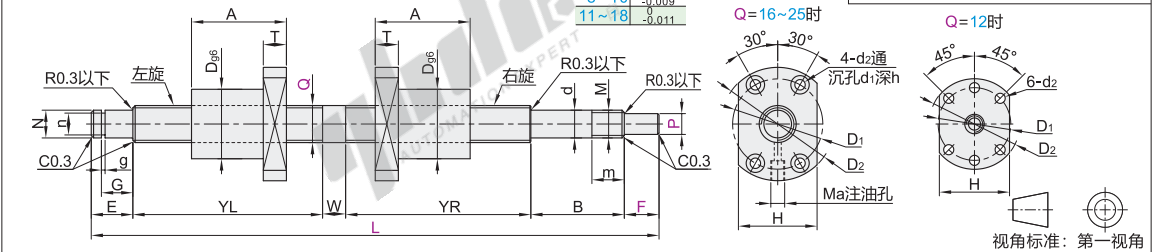
研磨/压轧滚珠丝杠(左右旋)

轴径12/16/20/25 • 导程4/5/10
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
LCM02	研磨滚珠丝杠	C5	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58~62HRC	
LCM52	压轧滚珠丝杠	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。



代码	型号	丝杠轴径Q	导程	最小单位1			螺帽尺寸										滚珠直径	螺帽循环圈数	左旋	右旋	W
LCM02	12	4	160~500	15	8	40	A	T	D	D1	D2	d1	d2	H	h	Ma	2.387	1圈3列	(L-71)/2		
	16	5	180~500	15~30	8~10	50			34	39	49	8	4.5	30	4.5				(L-(57+F))/2		
LCM52	20	5	200~700	20~35	10~12	51			34	45	57	9.5	5.5	40	5.5		3.175	1圈4列	(L-(71+F))/2		
	25	10	300~1500	30~45	12~18	85			40	51	64	10	6	46	6.5		4.762		[L-(89+F)]/2		

丝杠轴径Q	导程	支持侧位置尺寸					固定侧位置尺寸					基本额定负载(kN)	
		E	G	g	N	n	B	M	m	d	d1	Co(动)	Co(静)
12	4	10	7.9	+0.2 0	0.9	8	36	M10×1	10	10	3.015	5.81	11.06
16	5	12	9.15		1.15	10	35	M12×1	12	12	-0.003	7.64	13.13
20	5	12	10.15	+0.1 0	1.15	15	49	M15×1	20	15	-0.018	11.07	23.32
25	10	18	15.35		1.35	20	61	M20×1	16	20	-0.004 -0.021	12.54	30.48
												19.05	37.99



代码	丝杠轴径Q	导程	L	F	P
LCM02	12	4	160~500	15	8
LCM52	16	5	180~500	15~30	8~10

LCM02—Q12—4—L160—F15—P8

④ 可选加工

代码	丝杠轴径Q	导程	L	F	P	可选加工代码
LCM02	12	4	160~500	15	8	LA LB LC LE() LP LQ LR...
LCM52	16	5	180~500	15~30	8~10	

LCM02—Q12—4—L160—F15—P8—LA



数量	1~9	10~
价格	100% 另行报价	



交货期	9
-----	---



代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部	选型方法 LA
	支持侧 固定侧	
LB	变更螺帽方向	选型方法 LB
	支持侧 固定侧 变更前 变更后	
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	选型方法 LC
	支持侧	
LE()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE15
	支持侧 ① 最小单位1 ② LE取值范围为: 11~60。 ③ 总长L不变, YL尺寸变小。	
LP	增加固定侧内六角孔	选型方法 LP
	固定侧 Q P S1 V1 12 8 2.5 4 16 8~10 2.5 4 20 10~12 3 5 25 12~18 5 8	
LM	增加支持侧内六角孔	选型方法 LM
	支持侧 N S2 V2 8 2.5 4 10 3 5 15 5 8 20 6 10	

代码	技术说明																					
LN ()	增加支持侧轴端螺孔	选型方法 LN20 ① 最小单位1 ② LN取值范围：见右表 ③ 总长L不变，YL尺寸变小。 <table><tr><th>N</th><th>M1</th><th>V</th><th>LN</th></tr><tr><td>8</td><td>M4×0.7</td><td>10</td><td>10~20</td></tr><tr><td>10</td><td>M5×0.8</td><td>12</td><td>12~20</td></tr><tr><td>15</td><td>M6×1.0</td><td>15</td><td>12~30</td></tr><tr><td>20</td><td>M8×1.25</td><td>20</td><td>18~60</td></tr></table>	N	M1	V	LN	8	M4×0.7	10	10~20	10	M5×0.8	12	12~20	15	M6×1.0	15	12~30	20	M8×1.25	20	18~60
	N	M1	V	LN																		
8	M4×0.7	10	10~20																			
10	M5×0.8	12	12~20																			
15	M6×1.0	15	12~30																			
20	M8×1.25	20	18~60																			
LG ()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 键槽宽<LG值≤F值 <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td>1.8</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4</td><td>2.5</td></tr><tr><td>13~17</td><td>5</td><td>3</td></tr><tr><td>18</td><td>6</td><td>3.5</td></tr></table>	P值	b	t	8~10	3	1.8	11~12	4	2.5	13~17	5	3	18	6	3.5					
	P值	b	t																			
8~10	3	1.8																				
11~12	4	2.5																				
13~17	5	3																				
18	6	3.5																				
LH ()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② LH值+S1值≤F值， 键槽宽<LH值 <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td>1.8</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4</td><td>2.5</td></tr><tr><td>13~17</td><td>5</td><td>3</td></tr><tr><td>18</td><td>6</td><td>3.5</td></tr></table>	P值	b	t	8~10	3	1.8	11~12	4	2.5	13~17	5	3	18	6	3.5					
	P值	b	t																			
8~10	3	1.8																				
11~12	4	2.5																				
13~17	5	3																				
18	6	3.5																				
LJ ()	增加固定侧轴端平面(1处)	选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② 0<LJ值≤F值 ③ 当可选加工LJ与LG或LH同时选择时， 轴端平面位于键槽开口朝上时的右侧。																				
	增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② 0<LK值≤F值																				
LQ	增加表面处理：镀硬铬	选型方法 LQ																				
LR	增加表面处理：镀黑铬	选型方法 LR																				