

压轧/研磨滚珠丝杠

直径25 · 导程5/10/25

标准螺帽型 轻载·静音型

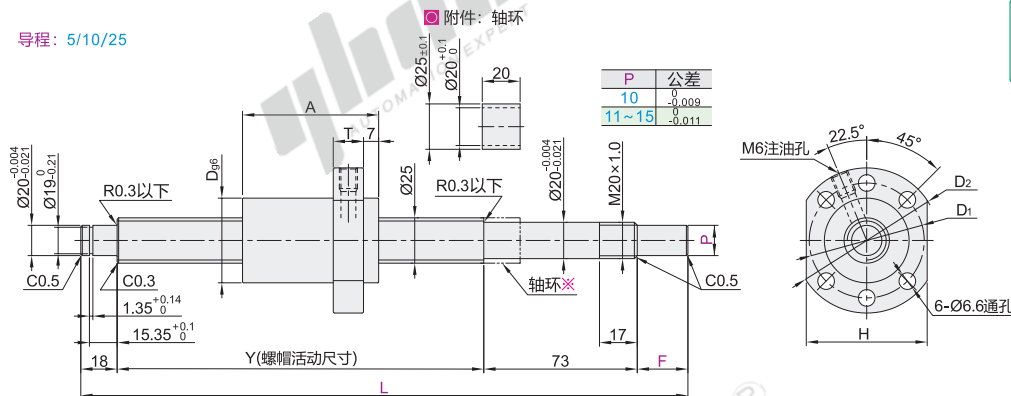
代码	类型	产地	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCV07	压轧	台湾	C7	S55C	SCM415H	感应加热	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCV08		国产				高频			
LCV09	研磨	台湾	C5			感应加热			

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

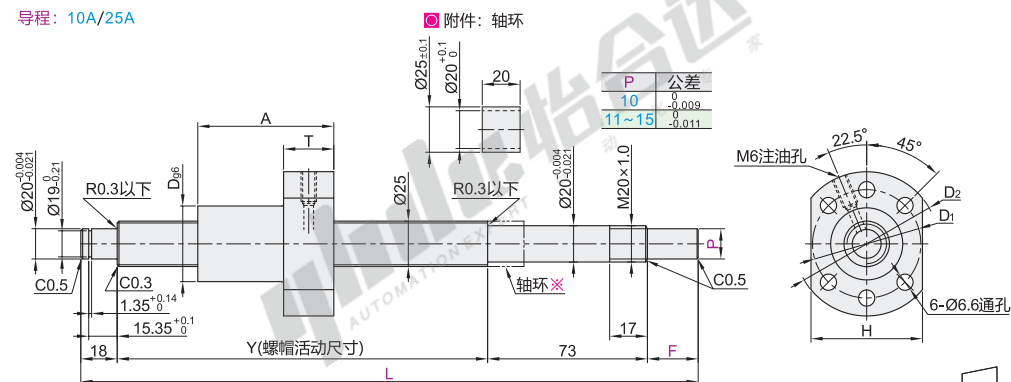
② 丝杠端部存在工艺孔。



导程：5/10/25



导程：10A/25A



视角标准：第一视角

型号			最小单位1			Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	滚珠 直径	螺纹 旋向	螺母 环圈数	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)
LCV07 LCV08 LCV09	25	5	200~2000			L-(91+F)	40	33	10				3.175	右旋	3.8圈1列	塑料	4.6	13.1
		10						52					16.1		45.4			
		10A*	300~2000	27~45	10~15			64	12	51	62	48	3.5		4圈1列	金属	20.2	32.1
		25						60					3.175		1.8圈1列	塑料	6.5	15.9
		25A*						47	67	12	60	74	56		3.969	4圈1列	金属	24.3

① 带*导程仅适用于LCV07。

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)
LCV07	25	5 10 10A*	圆法兰	LEB01-20(P1508)	LEB11-20(P1512)
LCV08		25 25A*	方形	LEB41-20(P1519)	LEB31-20(P1517)
LCV09					

① 带*导程仅适用于LCV07。

③ 压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合(螺帽支架P1548)

型号	丝杠直径	导程	螺帽支架	规格
LCV07	25	5	LFF01	2505
LCV08		10	LFF02	
LCV09		10A	LFF06	2510
		25		
		25A		



请按图示订货

型号	丝杠直径	导程	L	F	P
LCV07	25	5	200~2000	27~45	10~15
LCV08		10	300~2000		

LCV07 — 25 — 10 — L300 — F27 — P15

④ 可选加工

型号	丝杠直径	导程	L	F	P	可选加工代码
LCV07	25	5	200~2000	27~45	10~15	LA LB LC...
LCV08		10	300~2000			

LCV07 — 25 — 10 — L300 — F27 — P15 — LA



● 优惠价

数量	1~10	11~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



交货期
3

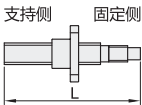
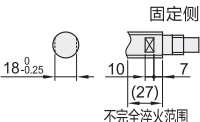
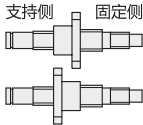
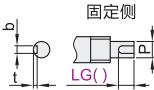
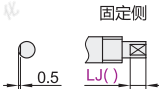
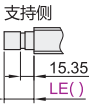
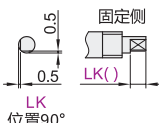
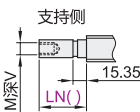
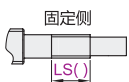
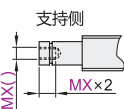
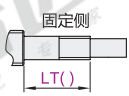
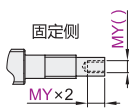
压轧/研磨滚珠丝杠

轴径25 · 导程5/10/25

标准螺帽型 轻载·静音型



可透加工

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	LF	增加固定侧轴端扳手位 	选型方法 LF ① 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 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 变更前 变更后 	选型方法 LB	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>10</td><td>3^{-0.004}_{-0.029}</td><td>1.8</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4⁰_{-0.030}</td><td>2.5^{+0.1}₀</td></tr><tr><td>13~15</td><td>5</td><td>3.0</td></tr></table>	P值	b	t	10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8	11~12	4 ⁰ _{-0.030}	2.5 ^{+0.1} ₀	13~15	5	3.0
P值	b	t															
10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8															
11~12	4 ⁰ _{-0.030}	2.5 ^{+0.1} ₀															
13~15	5	3.0															
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。	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+S值 ≤ F值，键槽宽 < LH值 <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>10</td><td>3^{-0.004}_{-0.029}</td><td>1.8</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4⁰_{-0.030}</td><td>2.5^{+0.1}₀</td></tr><tr><td>13~15</td><td>5</td><td>3.0</td></tr></table>	P值	b	t	10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8	11~12	4 ⁰ _{-0.030}	2.5 ^{+0.1} ₀	13~15	5	3.0
P值	b	t															
10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8															
11~12	4 ⁰ _{-0.030}	2.5 ^{+0.1} ₀															
13~15	5	3.0															
LD()	变更支持侧的加工内容 	选型方法 LD20-Q10 ① 最小单位1 ② Q20尺寸，变更为Q10、Q12、Q15。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。	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值 ≤ F值												
LE()	变更支持侧轴端长度 	选型方法 LE20 ① 最小单位1 ② LE取值范围为：19~60。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。	LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值												
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 	选型方法 LN30 ① 最小单位1 ② LN取值范围为：28~60。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。 <table><tr><th>M</th><th>V</th></tr><tr><td>M8×1.25</td><td>20</td></tr></table>	M	V	M8×1.25	20	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 ≤ 35								
M	V																
M8×1.25	20																
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择) 	选型方法 MX3 ① 螺孔默认认为粗牙。 <table><tr><th>支持侧轴端直径</th><th>MX选择</th></tr><tr><td>20</td><td>3 4 5 6 8</td></tr></table>	支持侧轴端直径	MX选择	20	3 4 5 6 8	LT()	变更固定侧轴承位长度 	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ② 37 ≤ LT ≤ 150 ③ 与LS同时选择时：LS+20 ≤ LT ≤ 150。 ④ 总长L不变，Y尺寸变化。								
支持侧轴端直径	MX选择																
20	3 4 5 6 8																
MY()	增加固定侧轴端螺孔 	选型方法 MY3 ① 螺孔默认认为粗牙。 <table><tr><th>固定侧轴端直径</th><th>MY选择</th></tr><tr><td>10~15</td><td>3 4 5</td></tr></table>	固定侧轴端直径	MY选择	10~15	3 4 5											
固定侧轴端直径	MY选择																
10~15	3 4 5																