

轴径25·导程5/10/25/50

标准螺帽型 重载·高速型

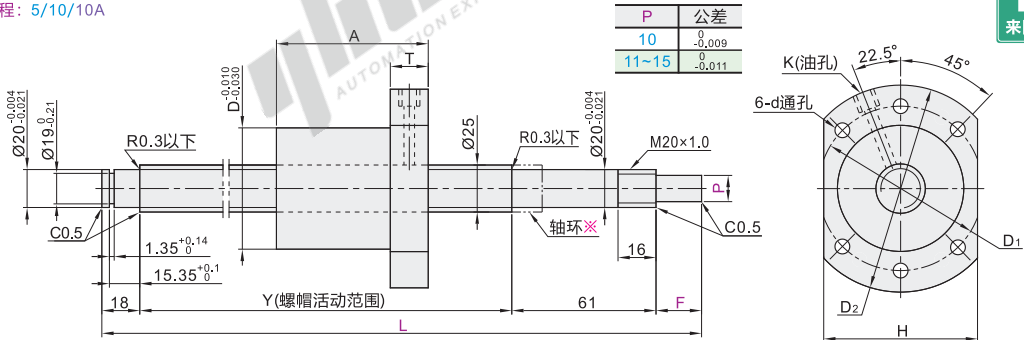
压轧/研磨滚珠丝杠

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			左旋							
LCV05	研磨	台湾	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。

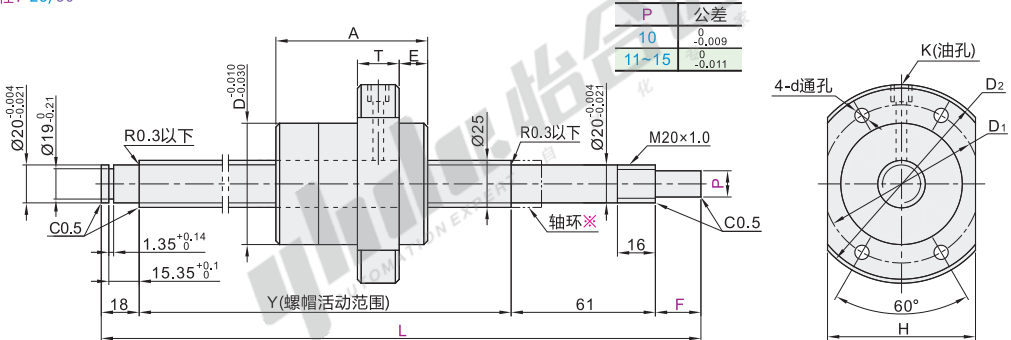


导程：5/10/10A



※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		64						塑料	19.36	50.88
		50*									0.8×2		58					15		塑料	9.57

- 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(页码)	推荐丝杠支撑座(页码)
右旋 LCV02 LCV03 LCV05 左旋 LCV04	25	(5)	圆法兰	LEB01-20(P1508)	LEB11-20(P1512)
		(10)		LEB21-20(P1513)	
		10A※	方形		LEB31-20(P1517)
		25		LEB41-20(P1519)	
		50*			

- ① 带*导程仅适用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(螺帽支架P1548)

型号			螺帽支架	
代码	丝杠轴径	导程	代码	规格
右旋 LCV02 LCV03 LCV05 左旋 LCV04	25	5	LFF01	2505
		10	LFF02	2510
		25 50	LFF06	2525
		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	27~45	10~15
		10	300~1500		

LCV02—25—5—L300—F30—P10



优惠价	数量 1~9	10~
价格 95%	另行报价	

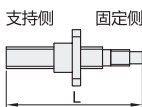
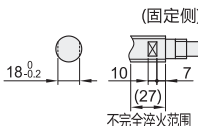
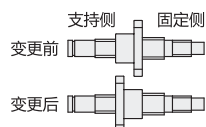
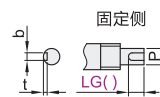
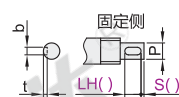
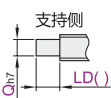
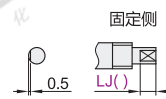
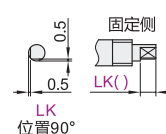
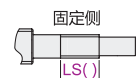
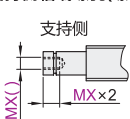
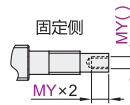
交货期	5
-----	---

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		代码	技术说明													
LA	不加工支持侧轴端部 	选型方法 LA ① 不可和LE同时使用。	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>4^{-0.030}_{-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 ^{-0.030} _{-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 ^{-0.030} _{-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	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>4^{-0.030}_{-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 ^{-0.030} _{-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 ^{-0.030} _{-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 36 ≤ 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																

可选加工



请按图示订货

型号	丝杠轴径	导程	L	F	P	可选加工代码
CV02	25	5	200~1300	27~35	10~15	LA LB LC...
LCV03	25	10	300~1500			

LCV02—25—5—L300—F30—P10—LB