

压轧滚珠丝杠

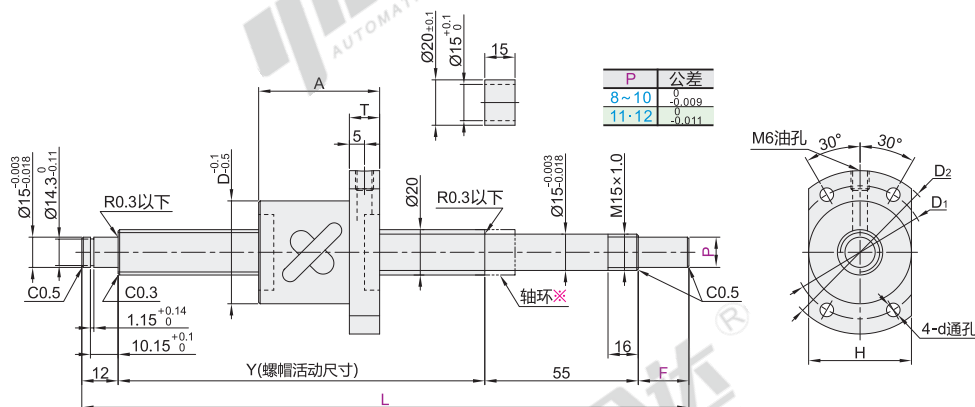
轴径20·导程5/10/20
标准螺帽型

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
LCS47	标准螺帽型	C7	S55C	SCM420	感应加热 淬火	渗碳 淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCS49		C10						

- 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。



附件：轴环



视角标准：第一视角

型号			最小单位1			Y	D	A	T	D1	D2	H	d	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	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P														C(动)kN	Co(静)kN
LCS47	20	5	200~1200			L-(67+F)	40	40	10	50	60	40	4.5	3.175	17.5	右旋	2.5圈1列	0.03以下	6.2	14.7
		10	200~2000	20~36	8~12	L-(67+F)	52	57	12	67	82	52	6.6	4.7625	16.3	右旋	2.5圈1列	0.05以下	10.6	22.7
		20	200~2000			L-(67+F)	39	78	10	50	62	39	5.5	3.175	17.5	右旋	2.5圈1列	0.03以下	6.2	14.7
LCS49	20	5	200~1200			L-(67+F)	40	40	10	50	60	40	4.5	3.175	17.5	右旋	2.5圈1列	0.10以下	6.2	14.7
		10	200~2000	20~36	8~12	L-(67+F)	52	57	12	67	82	52	6.6	4.7625	16.3	右旋	2.5圈1列	0.15以下	10.6	22.7
		20	200~2000			L-(67+F)	39	78	10	50	62	39	5.5	3.175	17.5	右旋	2.5圈1列	0.10以下	6.2	14.7

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)
LCS47	20	5 10 20	圆法兰	LEB01-15(P1508)	LEB11-15(P1512)
LCS49	20	5 10 20	方形	LEB41-15(P1519)	LEB31-15(P1517)

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
LCS47 LCS49	20	5	LFF11	2005D
		10	LFF12	2010D
		20	LFF01 LFF02 LFF06	2020



请按图示订货

型号			L	F	P
代码	丝杠轴径	导程			
(LCS47)	(20)	5	200~1200	20~36	8~12
(LCS49)	(20)	10	200~2000	20~36	8~12

LCS47—20—10—L300—F20—P12

可选加工(见P1475)

型号			L	F	P	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程				
(LCS47)	(20)	5	200~1200	20~36	8~12	LA() LB() LC() LD() LE() LN() LF() LG() LH() LJ() LK()...
(LCS49)	(20)	10	200~2000	20~36	8~12	LA() LB() LC() LD() LE() LN() LF() LG() LH() LJ() LK()...

LCS47—20—10—L300—F20—P12—LB



未税价(元)

优惠价	
数量	1~10 11~
价格	95% 另行报价



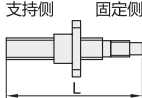
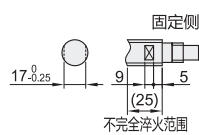
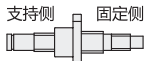
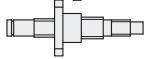
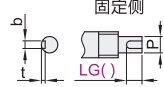
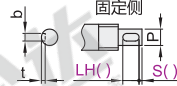
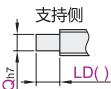
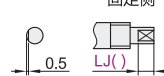
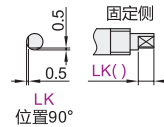
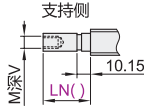
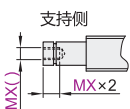
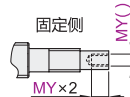
交货期	
数量	1~10 11~
价格	95% 另行报价

压轧滚珠丝杠

轴径20 · 导程5/10/20
标准螺帽型



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 最小单位1	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。 ① 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 ① 最小单位1 ① 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^{-0.004}_{-0.029}</td><td>1.8^{+0.1}₀</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4⁰_{-0.030}</td><td>2.5</td></tr></table>	P值	b	t	8~10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8 ^{+0.1} ₀	11~12	4 ⁰ _{-0.030}	2.5	LG()	增加固定侧轴端键槽 	
P值	b	t												
8~10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8 ^{+0.1} ₀												
11~12	4 ⁰ _{-0.030}	2.5												
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 ① 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>8~10</td><td>3^{-0.004}_{-0.029}</td><td>1.8^{+0.1}₀</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4⁰_{-0.030}</td><td>2.5</td></tr></table>	P值	b	t	8~10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8 ^{+0.1} ₀	11~12	4 ⁰ _{-0.030}	2.5
P值	b	t												
8~10	3 ^{-0.004} _{-0.029}	1.8 ^{+0.1} ₀												
11~12	4 ⁰ _{-0.030}	2.5												
LD()	变更支持侧的加工内容 	选型方法 LD20-Q10 ① 最小单位1 ① Q15尺寸，变更为Q10、Q12。 ① 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 ① 5 ≤ LJ值 ≤ F值									
LE()	变更支持侧轴端长度 	选型方法 LE15 ① 最小单位1 ① LE取值范围为：13~30。 ① 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 ① 5 ≤ LK值 ≤ F值									
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 	选型方法 LN25 ① 最小单位1 ① LN取值范围为：21~30。 ① 总长L不变，Y尺寸变小。 <table><tr><th>M</th><th>V</th></tr><tr><td>M6×1.0</td><td>15</td></tr></table>	M	V	M6×1.0	15	LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 	选型方法 LS20 ① 最小单位1 ① 5 ≤ LS ≤ 35					
M	V													
M6×1.0	15													
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>15</td><td>3 4 5</td></tr></table>	支持侧轴端直径	MX选择	15	3 4 5	LT()	变更固定侧轴承位长度 	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ① 31 ≤ LT ≤ 110 ① 与LS同时选择时：LS+15 ≤ LT ≤ 110。 ① 总长L不变，Y尺寸变化。					
支持侧轴端直径	MX选择													
15	3 4 5													
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>8~9</td><td>3 4</td></tr><tr><td>10~12</td><td>3 4 5</td></tr></table>	固定侧轴端直径	MY选择	8~9	3 4	10~12	3 4 5						
固定侧轴端直径	MY选择													
8~9	3 4													
10~12	3 4 5													