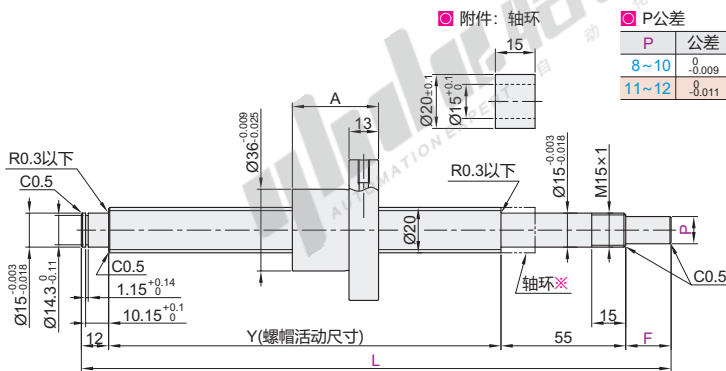


轴径20·导程5/10 ▶ 紧凑螺帽型

压轧滚珠丝杠

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
LCS29	紧凑螺帽型	C10	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58-62HRC	58-62HRC

① 恰合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。



附件：轴环

P	公差
8~10	$0_{-0.009}^{0}$
11~12	$0_{-0.011}^{0}$

型号		最小单位1			Y	A	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
LCS29	20	5	200~2000	20~36	8~12	L-(67+F)	38	3.175	右旋	4圈1列	0.1以下	6.6	14.05
		10									0.15以下	6.53	13.93

② 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)
LCS29	20	5	圆法兰	LEB01-15(P1512)	LEB11-15(P1516)
		10	方形	LEB41-15(P1523)	LEB31-15(P1521)



优惠价

数量	1~10	11~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



交货期
5



请按图示订货

型号		最小单位1			可选加工		型号			最小单位1			可选加工代码	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	代码	丝杠轴径	导程	L	F	P			
LCS29	20	5	200~2000	20~36	8~12	LCS29	20	5	200~2000	20~36	8~12	(LA)	LB LC...	
													LCS29-20-5-L150-F20-P8	LCS29-20-5-L150-F20-P8-LA



可选加工

代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部 支持侧 固定侧	选型方法 LA
LB	变更螺帽方向 变更前 变更后	选型方法 LB
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧	选型方法 LC ①不可和LE同时使用。
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧	选型方法 LD20-Q10 ①最小单位1 ②Q15尺寸, 变更为Q10、Q12。
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧	选型方法 LE20 ①最小单位1 ②LE取值范围为: 13~30。 ③总长L不变, Y尺寸变小。
LN()	增加支持侧轴端螺孔 支持侧	选型方法 LN30 ①最小单位1 ②LN取值范围为: 21~30。 ③总长L不变, Y尺寸变小。 M V M6×1.0 15

代码	技术说明	
LF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧	选型方法 LF ①扳手槽加工会缩短丝杠有效行程。 ②螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。
LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	选型方法 LG15 ①最小单位1 ②键槽宽 LG ≤ F值 P值 b t 8~10 3 1.8 11~12 4 2.5 ③键槽公差请参照P1453。
LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧	选型方法 LH7-S2 ①最小单位1 ②LH值+S值 ≤ F值, 键槽宽 LH 值 ③键槽尺寸请参照P1453。
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧	选型方法 LJ10 ①最小单位1 ② $5 \leq LJ$ 值 ≤ F值
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧	选型方法 LK10 ①最小单位1 ② $5 \leq LK$ 值 ≤ F值 LK 位置90°

滚珠丝杠
支座组件

E4