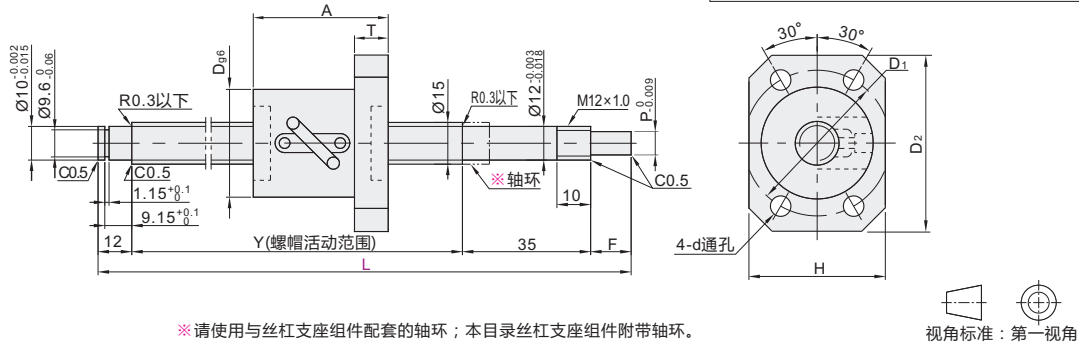


压轧滚珠丝杠

轴径15 · 导程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
LCL02	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳 淬火	58~62HRC	58~62HRC



型号		最小单位1	F	P	滚珠直径	螺母环圈数	螺纹旋向	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	d	H	基本额定负载(KN)	
代码	丝杠轴径 导程	L														C(动)	Co(静)
LCL02	15 20	200~1200	15	10	3.175	1.5	右旋	L-62	34	57	12	45	50	6	34	4.56	7.73

压轧滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

代码	丝杠轴径	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)
LCL02	15	20	圆法兰	LEB01-12 (P1461)	LEB11-12 (P1463)
			方形	LEB21-12 (P1465)	LEB31-12 (P1467)
				LEB41-12 (P1469)	

压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合 (螺帽支架P1482)

型号			螺帽支架	
代码	丝杠轴径	导程	代码	规格
LCL02	15	20	LFF01 LFF02 LFF06	1520



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 (支持侧) (固定侧) 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
LD()	变更支持侧的加工内容 (支持侧)	选型方法 LD20-Q8 Q10尺寸, 变更为Q8、Q12。
LE()	变更支持侧轴端长度 (支持侧)	选型方法 LE15 Q最小单位1。 LE取值范围为: 13~30。 总长L不变, Y尺寸变小。
LN()	增加支持侧轴端螺纹孔 (支持侧)	选型方法 LN20 Q最小单位1。 LN取值范围为: 18~30。 总长L不变, Y尺寸变小。 M V M5×0.8 12

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
LG()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧)	选型方法 LG10 Q最小单位1
LH()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧)	选型方法 LH5-S2 Q最小单位1
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) (固定侧)	选型方法 LJ10 Q最小单位1
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) (固定侧)	选型方法 LK5 Q最小单位1 LK取值范围: 5以下 位置90°

滚珠丝杠
组件

E4

可选加工



型号		最小单位1
代码	丝杠轴径 导程	L
LCL02	15 20	200~1200
LCL02-15-20-L800		

型号		最小单位1	可选加工代码
代码	丝杠轴径 导程	L	
LCL02	15 20	200~1200	LA LB LC...
LCL02-15-20-L800-LA			



优惠价	
数量	价格
1~9	100%
10~	另行报价

未税价(元)



交货期
3

请按图示订货