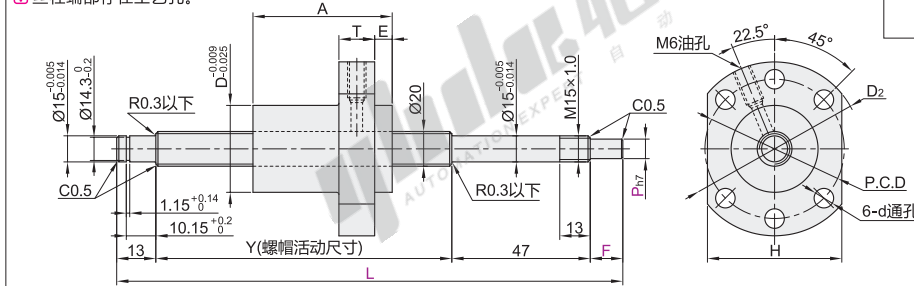


代码	类型	螺纹 旋向	精度 等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCS32	标准螺帽型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

- 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。



视角标准：第一视角

型号			最小单位1			Y	A	D	D ₂	E	H	T	P.C.D	d	滚珠 直径	螺母 环圈数	基本额定负载	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P												C(动)kN	Co(静)kN
LCS32	20	5				L-(60+F)	33	36	58	7	44	10	47	6.6	3.175	3.8×1	14.55	36.10
		10	200~1500	15~20	10~12		52										14.87	37.59
		20															1.8×1	7.49

研磨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)
LCS32	20	5 10 20	圆法兰	LEB01-15(P1508)	LEB11-15(P1512)
			方形	LEB41-15(P1519)	LEB31-15(P1517)

研磨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
LCS32	20	5	LFF01
	10	20	LFF02
	20	20	LFF06



型号		最小单位1		
代码	丝杠轴径 导程	L	F	P
(LCS32)	(20)	(5)	(10)	(10~12)

LCS32-20-5-L200-F15-P10

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	
(LCS32)	(20)	(5)	(10)	(10~12)	LA(LB)LC LD(L) LE(L) LN(L) LF LG(L) LH(L) LJ(L) LK(L)

LCS32-20-5-L200-F15-P10-LB



代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部	选型方法 LA
	支持侧 固定侧	
LB	变更螺帽方向	选型方法 LB
	变更前 变更后	
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	选型方法 LC
	支持侧	① 不可和LE同时使用。
LD()	变更支持侧的加工内容	选型方法 LD20-Q10
	支持侧	① 最小单位1 ② Q15尺寸, 变更为Q10、Q12。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。
LE()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE20
	支持侧	① 最小单位1 ② LE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	选型方法 LN21
	支持侧	① 最小单位1 ② LN取值范围为: 21~30。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。

代码	技术说明	
LF	增加固定侧轴端扳手位	选型方法 LF
	固定侧	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	选型方法 LG15
	固定侧	① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LH()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LH7-S2
	固定侧	① 最小单位1 ② LH值 + S值 ≤ F值, 键槽宽 < LH值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处)	选型方法 LJ10
	固定侧	① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值
LK()	增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LK10
	固定侧	① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值