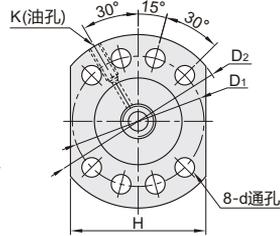
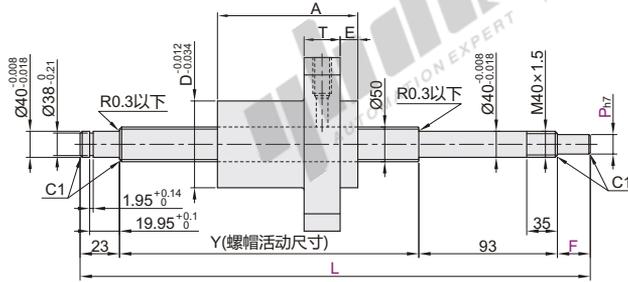


压轧滚珠丝杠

轴径50 · 导程10/20/50
标准螺帽型 轻载静音型

代码	类型	产地	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCY56	标准螺帽型	国产	C7	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

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			滚珠直径	丝杠外径	螺母环数	螺纹旋向	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	d	E	K	基本额定负载	
			L	F	P															C(动)kN	Co(静)kN
LCY56	50	10	500~3000	50~100	25~35	6.35	48	3.8×1	右旋	L-(116+F)	75	98	18	93	110	85	11	10.5	M8	55.29	175.07
		20																		56.38	181.28
		50																		28.89	85.80

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)
LCY56	50	10 20 50	方形	LEB61-40(P1522)	LEB71-40(P1523)



优惠价
数量 1~9 10~
价格 95% 另行报价



交货期
7

滚珠丝杠
支座组件

E4



代码	丝杠轴径	导程	最小单位1		
LCY56	50	10 20	500~3000	50~100	25~35

LCY56-50-20-L500-F50-P25

可添加加工

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			可选加工代码
LCY56	50	10 20	500~3000	50~100	25~35	LA LB LC LD() LF LG()...

LCY56-50-20-L500-F50-P35-LA



可选加工

代码	技术说明
LA	<p>不加工支持侧轴端部</p> <p>选型方法 LA</p>
LB	<p>变更螺帽方向</p> <p>选型方法 LB</p>
LC	<p>不加工支持侧轴端挡圈沟槽</p> <p>选型方法 LC</p>
LD()	<p>变更支持侧的加工内容</p> <p>选型方法 LD30-Q10</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位1 ② Q40尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15、Q20、Q25、Q30。 ③ 总长L不变, Y尺寸变化。
LF	<p>增加固定侧轴端扳手位</p> <p>选型方法 LF</p> <ul style="list-style-type: none"> 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。

代码	技术说明
LG()	<p>增加固定侧轴端键槽</p> <p>选型方法 LG30</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LH()	<p>增加固定侧轴端键槽</p> <p>选型方法 LH7-S2</p> <ul style="list-style-type: none"> 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()	<p>增加固定侧轴端平面(1处)</p> <p>选型方法 LJ10</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值
LK()	<p>增加固定侧轴端平面(2处)</p> <p>选型方法 LK10</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值