

# 轴径32·导程10/10A 标准螺帽型

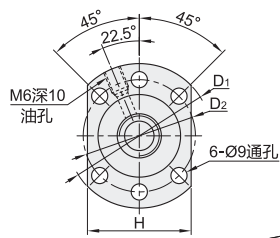
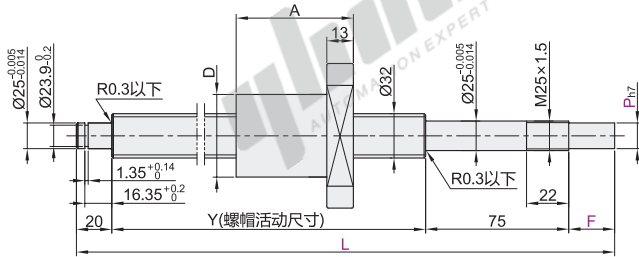
# 研磨滚珠丝杠



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
LCY31	标准螺帽型	C5	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	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。

P	公差
17~18	$0_{-0.018}^0$
19~20	$0_{-0.021}^0$



视角标准：第一视角

型号			最小单位1			Y	A	D	H	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	滚珠直径	螺母环圈数	螺纹旋向	基本额定负载(KN)	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P										C(动)	Co(静)
LCY31	32	10/10A	300~2000	25~30	17~20	L-(95+F)	80 78	50 57	62 69	80 87	65 72	6.35	4 5	右旋	46.26 56.06	114.37 142



代码	技术说明		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	LN()	增加支持侧轴端螺孔 支持侧	选型方法 LN30 ① 最小单位1 ② LN取值范围为：28~60。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。
LB	变更螺帽方向 变更前 变更后	选型方法 LB	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杆有效行程。 ② 螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。
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。	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b < LG值 ≤ F值
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 ② Q25尺寸，变更为Q10、Q12、Q15、Q20。 ③ 总长L不变，Y尺寸变化。	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 ② LH值+S值 ≤ F值 键槽宽b < LH值
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧	选型方法 LE21 ① 最小单位1 ② LE取值范围为：21~30。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。	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 ≤ LJ值 ≤ F值



型号			最小单位1		
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
(CY31)	(32)	(10/10A)	300~2000	25~30	17~20

LCY31 - 32 - 10 - L300 - F25 - P17

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	
(CY31)	(32)	(10/10A)	300~2000	25~30	17~20	LA LB LC...

LCY31 - 32 - 10 - L300 - F25 - P17 - LC



优惠价	数量	1~9	10~
数量	100%	另行报价	

