

压轧滚珠丝杠

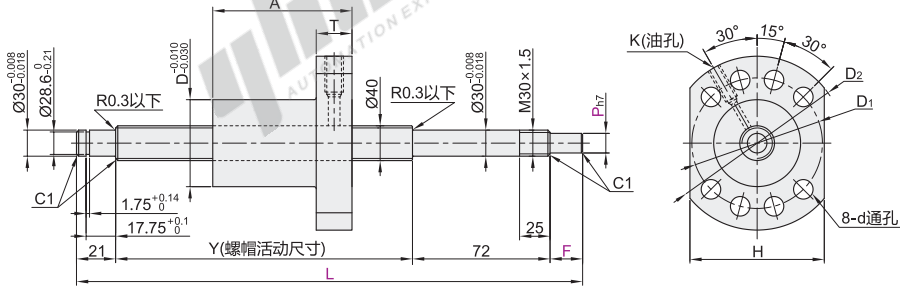
轴径40 · 导程5/10/40/80
标准螺帽型 重载·高速型

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
LCY47	标准螺帽型	国产	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

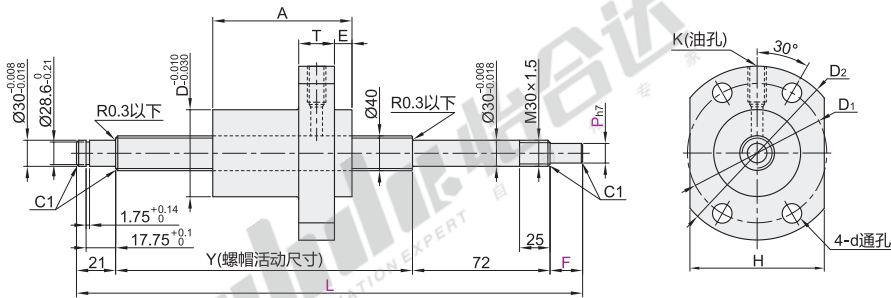
怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。



导程5/10



导程40/80



视角标准：第一视角

滚珠丝杠
支座组件

E4

代码	型号 丝杠轴径 导程	最小单位1			滚珠直径	螺母环圈数	螺纹旋向	Y	D	A	T	D1	D2	H	d	E	K	基本额定负载		
		L	F	P														C(动)kN	Co(静)kN	
LCY47	40	5	400~2500	38~70	20~30	3.175	1×4	右旋	L-(93+F)	63	55	14	78	93	70	9	—	M8	20.59	78.34
		10																	52.95	152.00
		40																	47.38	137.90
		80																	22.29	62.64

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)
LCY47	40	5 10 40 80	圆法兰	LEB01-30(P1508)	LEB11-30(P1512)
			方形	LEB61-30(P1522)	LEB71-30(P1523)

请按图示订货

型号			最小单位1		
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCY47	40	5	400~2500	38~70	20~30

LCY47 — 40 — 10 — L400 — F38 — P20

未税价(元)

● 优惠价
数量 1~9 10~
价格 95% 另行报价

交货期
7



压轧滚珠丝杠

轴径40 · 导程5/10/40/80
标准螺帽型 重载·高速型



可选加工

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 L	增加固定侧轴端键槽 固定侧 LG()	选型方法 LG30 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前 变更后	增加固定侧轴端键槽 固定侧 LH()	选型方法 LH7-S2 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。
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧 0.5 LJ()	选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧 Q17 LD()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 0.5 0.5 LK() LK 位置90°	选型方法 LK10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值
LF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧 36 16 12 (38) 不完全淬火范围	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。	

可选加工



请按图示订货

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			可选加工代码
			L	F	P	
CY47	40	5	400~2500	68~70	20~30	LB LC LD() LF LG()...

LCY47 - 40 - 10 - L400 - F38 - P20 - LA

